

7 MAY 1957

OS  
15.

完

# 中國行禮

SOURCE UNKNOWN

Chung-kuo fang chih

3 MAR 10

U. S. Air Liaison Office  
Hong Kong, B. C. C.

Incl 46 to IR 374-57

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

JUN. 11. 1957

19/6/57

7  
1957

P  
G770.5  
C47



## 目 录

紡織工業部召開計劃會議，討論1957年生產基建安排問題	(1)
正確認識和安排今年的工作	羅日運 (2)
1956年的棉花收購得怎樣	張興 (5)
<b>产品</b> 在北京市百貨大樓暢銷的新品種	馮清湘 (7)
<b>評介</b> 浙江農民對花色布的意見	(7)
<b>*千方百計，增產節約*</b>	
上海市地方紡織工業增產節約運動已全面開展	蔣秉仁 叶麟根 (8)
华东各廠供銷科準備從八個方面開展增產節約運動	劉椿身 (8)
國營上海絲綢廠把呆滯的8B式拈絲機加以利用	國營上海絲綢廠 (9)
大連紡織廠重視下腳落物中的白花	張琛 丘維心 (9)
營口紡織廠從一絲一縷着眼節約用紗	張琛 丘維心 (9)
湘潭紡織廠節約防护用品	莫敵 (24)
北京國棉一廠將廢机油再生處理回用	王惠柏 (27)
<b>工作研究：提高棉紗品級與節約用棉</b>	程光炳 (10)
如何在保證生產的基礎上節約用煤	李鈞 (12)
<b>讀者來信：不能這樣盲目擴大看台</b>	(11)
<b>印染廠增產節約的途徑</b>	黃振 (14)
北京國棉二廠的報表清理工作	唐虞俞 (16)
<b>*出勤率為什麼降低？怎樣提高出勤率？*</b>	
改善伙食制度，加強醫療預防工作也是一個重要辦法	李華國 (18)
<b>評論</b> 大力減少紡織機械廠的工傷事故	(19)
國營上海第二紡織機械廠的安全技術工作	(20)
<b>車間工作</b> 提高副工長水平，加強企業日常技術管理工作	馮志明 (21)
北京國棉一廠的技術研究小組	洪乃彬 (22)
<b>紡織地方志</b> 我國的手工棉織業	九泉金門 (23)
<b>*單獨布廠和手工織布業應朝什麼方向走？*</b>	
不能用簡單的一條方針來處理	針尖 (25)
應該逐步發展成為聯合企業	夏文儉 (25)
<b>對改進中小規模紡織企業管理機構的幾點意見</b>	張新 (26)
<b>技術研究</b> 梳棉機刺毛棍平磨及測磨器的改進	張濤 (28)
吸棉管調節工具的改進	繆溢 (31)
總風管膠皮插頭定位方法	繆溢 (31)
• 國際紡織·波蘭紡織工業的發展	M·IO·卡干 (32)



## 紡織工業部召開計劃會議

# 討論1957年生產基建安排問題

紡織工業部從3月15日到3月26日召開了有所屬紡管局局長參加的計劃會議，主要討論了1957年國營和中央合營企業的生產、基建安排問題，同時對開展增產節約運動、擴大企業管理權限等問題也進行了討論。會議結束時，錢之光副部長就會議中所討論的問題，作了總結發言。

錢副部長在總結發言中指出：1956年紡織工業發展很快很大，成績是主要的。但是也暴露了許多問題和缺點，其中有幾條值得注意的經驗教訓：（1）擴大基本建設，一定要考慮到需要和可能，當前需要沒有問題，但在可能性方面，則問題很多，考慮不周就會落空；（2）提高生產，首先要考慮農業的發展，對農業丰收或歉收情況，都應加以考慮；（3）要保證計劃生產，必須注意物資儲備（包括原料），如果去年多儲備些原棉，少生產些棉紗，則今年的生產將好安排得多；（4）安排工作要瞻前顧後，按今年棉花生產計劃，並考慮到明年的生產安排，對第四季度超產不能期望過高；（5）運動高漲時，要加強領導，尽可能注意防止和減少偏差。記取這些經驗教訓，將有助于改進今年各方面的工作。

接着錢副部長就安排生產和基本建設方面的一些問題作了說明。他強調指出，今年雖然存在着原材料供應不足的困難，但也有許多有利因素，特別是開展增產節約運動，依靠全體職工的共同努力，把今年的生產、基本建設安排得好一些，是完全有可能的。

在安排生產的時候，首先要貫徹統籌安排的方針。其次，為了不再擴大原料供應不足的困難，各局要嚴格控制原料和自用紗量；機器速度可以根據企業具體條件適當減低，布機可以考慮部分或輪流停台，由各局自行安排輪換檢修。財務成本計劃，要在增產節約、挖掘潛力的基礎上編制，財務力爭超過，成本力求降低。關於停工工資問題，國營的工廠由企業自行開支，並攤入成本；加工關係的工廠，由商業部門負擔。勞動方面的安排，如轉業軍人、退休、臨時工等問題，均按國務院通知規定辦理。

在安排基本建設方面，今年的情況變化很大，一

方面投資削減很多，另一方面材料又很緊張。需要適當加以收縮和重新安排，即撤掉一些新建的點，老廠擴建一律推遲，來保證跨年度工程，從而避免國家造成損失。這裡就發生了如何“下馬”以及“下馬”後的一系列問題，包括設備、材料、土地、人員的處理等問題，錢副部長就此一一作了說明。他並要求凡陸續施工的單位，應積極爭取全面地完成國家計劃，使紡織工業的五年計劃完成得更好；凡推遲建設的單位，對運到工地的設備、材料等要妥善地加以保管。

各局對新質量標準提出了許多問題和意見，錢副部長說：標準是必要的，它可以促進技術進步，在國際上又有一定的影響，但標準的制訂要考慮到各方面的實際情況，既不要脫離實際，又不要遷就落後，這樣標準才有積極意義；標準不能經常改，如果原棉情況不好，可由各地自行規定相適應的標準品率。關於紗支改細問題，隨著原棉混棉的平均長度的逐年增加，從長遠來說是一個方向，但具體改的時候要慎重，要考慮到使用單位（如單織廠、針織廠等）的需用情況；布的名牌產品不要改，要保持信譽；改的應該算作新品種；改的時候不仅要考慮到坯布的質量，還要考慮印染加工後有無影響；高支紗的棉結雜質，同意改為85粒，但各局要繼續注意提高質量；新標準的推行時間，條件成熟的可以先陸續推行，條件不具備的，可推遲到第四季度推行；此外，還對考核辦法、用棉量等問題作了說明。

在如何進一步開展增產節約運動這個問題上，錢副部長首先指出紡織工業的各個企業、各個工作部門都應該無例外地積極行動起來，並且肯定紡織工業企業有必要也有可能進行增產節約。當前的問題是如何進一步加強對運動的具體領導，如何正確地處理增產節約與提高質量的關係。各級領導者要特別注意愛護和珍惜職工群眾的熱情，對一切好的有益的建議都要積極加以支持；同時，保持冷靜的頭腦，實事求是地、全面地分析具體情況也是必要的。對那些耽心重蹈1955年片面節約的教訓、因而縮手縮腳的同志，要耐心地加以說服教育，並向他們指出：1955年的教

訓，就是今天的老師，正因为有了1955年的教訓，我們才能更好地處理今天節約與提高質量的關係。關於增產節約的計算方法等問題，亦作了說明。

關於擴大企業管理權限和建立與健全企業管理方面的民主制度問題，錢副部長說，凡是屬於部的權限範圍內能決定的問題，都尽可能根據各局意見作出新的規定，包括：生產、基建計劃的分工管理範圍，財務方面的固定資產限額，大修理基金提存比例，干部、學校的管理分工以及供銷機構等。但有些是部不能單獨決定的問題，還需同有關方面研究。各局對加強民主管理的問題，要有專人負責進行研究，正在試點和準備試點的企業，要提出問題和意見。

錢副部長在分析了今年紡織工業所面臨的情況以後，認為加強政治思想工作十分重要。應該經常地大

力宣傳勤儉辦企業的方針，並充分利用停工減產的機會，加強對職工的社會主義思想教育和技術業務教育，以提高職工的階級覺悟和業務技能，尤其是新廠更加需要。文化學習應繼續進行，但不要搞得太緊太急。此外，從部起，各級領導干部要特別注意克服官僚主義和主觀主義，要把它作為能否處理好企業內部矛盾的問題看待。

最後，錢副部長指出，目前我們雖然有些困難，但這是前進中的困難。幾年來紡織工業發展很快很大，今后除棉紡織工業仍將有較大的發展外，毛、麻、絲、化學纖維工業等都將有較大的發展，紡織工業的全體職工應該滿懷信心地去克服困難，準備迎接進一步全面發展紡織工業的任務。



## 正確認識和安排今年的工作

羅日運

### 不能把減產與增產節約 對立起來

由於1956年部分地區發生了嚴重的自然灾害，棉花、黃麻減產，因而影響了今年紡織工業的生產，特別是棉紡織工業的生產。在中央提出開展增產節約運動的号召後，有的同志認為今年原棉供應不足要減產，就不可能增產，也根本談不上增產。這種把增產節約與減產問題完全對立起來的說法，顯然是不妥當的。固然，因為原料缺乏，使我們不能大量增產；但並不等於說減產了就根本沒有增產的可能性，相反的，用節約原料的辦法來增產是完全有可能的。實際上目前紡織企業中原料的浪費現象依然是存在的，只不過是企業之間浪費的程度有所不同而已。正因為這樣，所以我們就必須在企業中開展增產節約運動，從節約原料方面來力求增產，借以減少停工的損失。因此原料不足帶給紡織工業的不是簡單的減產，而是要從減產中厲行節約，來尽可能增產，這比原料充裕的情況下增產，任務要更繁重、更艱巨。

當然，除了節約原料以外，節約工作還應該同時包括人力、物力、財力等各方面的節約，其中有的雖不是與直接增產有關，但也能夠減少國家因減產而帶

來的損失。在節約原料的同時，這些方面的節約是不容忽視的。

增產節約工作是一件繁重艱巨的任務，因此，需要動員廣大職工群眾的智慧，提高技術水平，加強技術領導，妥善地安排1957年各項工作，並加強企業的管理工作。如果抓住了這些工作，把增產節約工作做好是完全可能的。

### 節約仍有潛力

(1) 首先是原棉還有節約的潛力，如減少各種回絲（包括紗廠、布廠的漿紗間、緯紗管等），減少清花間、梳棉間落棉中的有效纖維，減少各車間的油棉、下腳棉等等，只要抓住這方面的節約，成績就是很可觀的。就以減少回絲一項來說，如果紗部平均每萬錠每天節約一市斤，那麼每年可以節約306斤，以今年全國全年平均開動設備計算，共計可節約215,424斤，折合棉紗614件。又如以織布每100台每天節約回絲一市斤計，每年可節約306斤，以今年全國全年平均開動機台計算，僅以全能廠而言，共可節約409,210.74斤，折合棉紗1,115件。兩者相加（按每件紗40匹計算），共計可增產棉布69,160匹左右。但是，我們有些企業還不重視這方面的節約，或者看不見這方面的

浪費。有的同志說：這方面的油水不大，因而他們只着重在本支全部回用、減少車抄次數、減少梳棉和蓋板針布的車速、堵塞風道、減少落棉等方面來節約。不可否認，這種節約的辦法，可能見效要大些，但也容易損害質量。因此，我們應該鼓勵採取前一種辦法。

應該注意，用節約原料的辦法來增產，必須要保證產品質量。因為現在用節約原料的辦法來增產，減少停工損失，不僅是經濟任務，而且也是政治任務；但同樣的，保證產品質量，也不僅是經濟上的要求，而且是政治上的要求。如果在厲行節約的過程中，把量與質對立起來，顯然是不妥當的，應該加以防止和克服。

但有的同志認為：既要保證質量，又要節約，所謂“又要馬兒跑，又要馬兒不吃草”，這是不可能的事。這種說法主要是對目前企業還存在着的或多或少的浪費現象估計不足，或是還不了解節約的任務主要是向浪費現象作鬥爭。事實上，浪費現象越減少，增產節約就越有成績，如果是抓住與浪費現象作鬥爭，那麼這種節約與保證質量就是不矛盾的，反之，就難免要產生片面節約，就難免使節約與保證質量發生矛盾。

過去我們反對過片面節約，今後還同樣要防止與克服片面節約。但對節約的問題要加以具體分析，什麼是片面節約，什麼不是片面節約，不能在防止和克服片面節約的過程中又產生另一個極端，就是惧怕犯片面節約的錯誤而對真正的浪費現象也不敢去鬥爭。

當然保證質量還應考慮原料的質量情況。凡是符合標準的原料，就要保證生產出符合質量標準的產品，只許提高，不許降低；反之，不符合標準的原料，其產品質量要求應有所不同。單純為了追求數量，借故原棉質量不好而降低質量的做法是不應當的，必須加以防止。

強調節約，同時又強調保證產品質量，目的是在於使節約增產、保證質量、減少甚至消滅浪費三者緊密地結合起來，鼓勵向浪費現象作鬥爭，使企業既能減少浪費，又能增產節約，保證質量，一舉三得。

(2) 提高棉紗支數，也可以增加一定的產量。為了合理地使用原棉，並使現有的棉布組織規格更加合理，提高一些紗支與改變某幾種布的品種，是有其需要和可能的。比如現在的綫卡其、綫華達呢，從 $42/2 \times 21$ 改為 $46/2 \times 23$ 以及 $42/2 \times 34$ 府綢改為 $46/2 \times 34$ 是有必要的。因為現在的綫華達呢、綫卡其支數較粗，而且緊密，手感又硬不耐磨；府綢由於經緯強力相差過大，不夠合理，所以應該加以改變。另外根據棉布的不同用途改變一些規格，經過試制試銷成功的也可以加以改變。

但是進行紗支改細和織物組織改變時，必須考慮

到現時的條件，應該有計劃地來進行。應該使織物改變後更合理，更適合人民需要，以減少社會的浪費。根據目前原棉供應情況來看，中支紗不宜多改。現時企業使用的原料質量，特別是中粗支紗所使用的原料，總的平均等級為5.4級左右，比標準配棉成分下降，二、三季度黃花、剝桃棉比重也可能增加。根據紡織工業部技術司在北京國棉一、二廠試驗的記錄，2321平布和斜紋在改為2422規格以後，在平布方面，斷裂強度經向從45公斤降為44.3公斤（標準為42公斤），緯向從53.1公斤降為46.3公斤（標準為48公斤）；破裂強度從45.86公斤降為43.43公斤；一平方公尺無漿干重從131.2克減為124.9克；厚度從0.25毫米減為0.249毫米。在斜紋方面，斷裂強度經向從72.2公斤降為66.5公斤（標準為71公斤），緯向從40.7公斤降為38.4公斤（標準為41公斤）；破裂強度從53.3公斤降為47.85公斤；一平方公尺無漿干重從150.2克減為144.9克；厚度從0.302毫米減為0.292毫米。而每匹布節約棉紗大約是0.159公斤。如果這個試驗資料是十分精確的話，那麼我們便可以見出2321平布和斜紋在改變後產量雖有些增加，但質量已經下降，這種改法就值得研究。

(3) 利用下腳棉特別是抄斬花以及代用品來增產。根據各種產品的不同用途，適當地和用抄斬花，不仅可以增產，而且也可以保證各種用途產品的質量。如包皮布、麵粉袋等，可以用粗支紗的下腳，各種不同用途的織物，也可以用不同質量的棉紗，這樣，可以擠出好紗來織軍需和民用布匹，實際上也等於增產。

采用代用品也是一個重要的節約方法，如木棉、苧麻等混紡交織，應該積極地試制，開辟紡織工業的原料資源。雖然今年木棉、苧麻等資源也不足，但可以作小量試驗，爭取在1958～1959年大量利用。

(4) 在生產過程中盡力減少廢品，也是增產的一個重要方面。

### 還應看得遠些

節約原料來增加生產，不僅在今年前三季要求這樣做，我們還要看得遠些，1958、1959年仍然要這樣做，因此要求各企業在今年的增產節約運動中，摸出經驗，做出成績。

為什麼呢？因為中國是個大國，人口眾多，耕地少，工業還落後，可是人口增長很快。由於人口增加，因此糧食和服裝需要也同時增加，在現有耕地條件下，就使糧食耕地和經濟作物耕地發生矛盾。但人民吃飯還是主要的，1957年減少了棉田100萬畝（當然這種減少是暫時的，隨著工農業的發展，特別是在蘭新鐵路修通以後，新疆棉田可以隨之開辟，加之解決了肥料與水利等問題後，棉花生產還必須要逐年增

加)。同时由于目前农业受自然灾害而歉收的現象还是不可避免的，为了使紡織工业的生产正常化，就必须要有储备物資，而储备物資的来源，就是要在丰收年內逐年的积累，薄一波副总理在全国計劃會議總結報告中指出：“計劃就要有储备，沒有储备就沒有計劃”。由此可見，在最近一兩年内原料供应还不可能充分滿足紡織工业生产能力的需要(應該指出：根据1957年农业計劃来看，1958年原棉供应要比1957年增加，因此明年紡織工业生产比今年是上升的，今后还要不断上升，这是无可置疑的)。在这种情况下，有的同志只看到今年减产，因而認為紡織工业沒有发展前途，失去信心，对执行今年生产与基建計劃松勁，这也显然是不妥当的，我們應該看得远些、全面些，从而能够認識未来的趋势。

### 妥善地安排各方面的工作

所謂妥善地安排就是要把現在各方面已經暴露出來的問題加以合理的解决。現在暴露出來的主要問題是：由于原料不足，就產生了設備多、劳动力多、干部学生多、基本建設設計施工勘測力量多和机械制造产品多等等問題，同时又产生了市場供应緊張的情况。对这些問題，我們應該分析研究，找出解决的办法和有效的措施。現在我提出一些原則性的意見，供大家参考：

(1) 停工减产應該統筹兼顾，統一安排，一方面要一視同仁，按比例地减，但另一方面又必須对某些地区、某些行业(如針織)和某些經濟类型(如手工业)給予必要的照顧，当然照顧應該适当，要使大家都能过得去。

(2) 由于原棉供应不足，今年的計劃产量較去年减少，企业在安排生产时，就必須要防止偏差。安排的办法是多种多样的，如三班改兩班、四天四夜或五天五夜，集中在暑期停工，降低車速，少开机台，每天22.5小时生产改为18—16小时生产等等。这些办法各有利弊，也許适宜于某一地区而不适宜于另一地区；适宜于某一企业而不适宜于另一企业，因此，就需要既有統一管理又要給予企业以一定的灵活性。統一什么呢？我認為應該統一規定各企业的生产任务，根据任务严格控制原料的調配；除此以外，由各企业机动处理。上級应加强檢查督促，及时发现問題帮助解决。

为了严格地控制原料的調配，要求采購部門、紡織品公司以及紡織工业部的供銷部門、計劃部門，加强协作联系，加强原料的平衡工作。

在安排今年1~9月份停工减产时，对今年第四季度生产安排应統一考虑，避免影响明年的生产安排。对于新老厂的車速問題，也应有一定的限制，特别是某些企业由于車速高造成用棉量多、机物料消耗

大、机器磨损大、質量差等現象，更应有所限制。此外，对停工减产中的工資发放問題、机器保养資金問題、工人教育問題以及可能出現的新問題，都必須及时加以研究解决。

### (3) 关于多余人員的安排問題：

多余人員是1957年劳动計劃中最突出的問題，摆在我們面前有兩個数字，一个是已知数，一个是未知数，未知数在今年增产节约运动中，可能会超过現在的已知数。处理的办法，应根据不同的对象，分別各种不同的处理办法。临时工原則上按合同办事；退休工按国务院条例办事，除此以外，其他多余人員可以从以下几方面来安排，如中等技术学校、技工学校、干部学校可分別吸收一部分干部和工人，去年和今年的新建厂，包括棉、毛、麻、絲等，也应按計劃分別吸收一部分职工。首先应就地調剂，不足时也应尽可能在鄰近地区調剂，減少远距离調动。在处理中要防止簡單从事，同时，在調出职工的企业，也应防止本位主义。今年毕业的学生，分配到各厂，应首先从副工長做起。

### (4) 关于如何縮小成本超支問題：

今年棉紡織工业减产比例較大，因而影响到1957年紡織工业成本超支，根据初步預計，部所屬企业的产品成本可比部份要比去年大約超支3%以上。但这种計算，不一定能真实反映客觀情况。固然，今年降低成本不利因素較多，但有利因素應該看到，縮小这种超支是完全可能的，如毛、絲等行业成本还有大大降低的可能，在中央提出开展增产节约运动的指示后，各方面縮小成本超支的可能性更大，关键在于积极领导群众开展这个运动，充分发挥企业一切潜力。在开展增产节约运动中，要有目的有要求地提出节约数字，列入成本計劃，作为动员广大群众的奋斗目标。但在拟訂計劃提出节约数字时，应本勤儉办企业的精神，实事求是提出，执行时也应如此，不能片面追求节约数字，而造成新的浪费。

(5) 最后，由于原料不足，也給基本建設、中等技术学校、技工学校、干部学校、机械制造等方面带来新的問題，因此，也要給以妥善地安排。这就是一方面要照顧到1957年的現實情况，另一方面也要瞻前顧后，哪些項目應該推迟，應該下馬；哪些項目應該保留，應該上馬，都必須反复研究，减少国家损失。

为了能够使上述各方面的安排得以实现，关键在于领导，在于各方面管理工作的加强，在于各部門的联系协作，在于克服领导机关的官僚主义与主观主义，因此，今后如何加强对企业的领导，改善领导方法与领导作风，克服官僚主义与主观主义，應該立即提到工作日程上来，只有这样，1957年的各项工作，才能获得良好的效果。



# 1956年的棉花收購得怎么样？

张 兴

1956年是我国农业实现合作化的一年。广大分散的小农经济被集体经济所代替，农业生产由分散经营转为集体经营，由无计划变成有计划，农民出售棉花的规律也由“细水长流”变为集中量大。这些重大变化，不论在棉花收購工作上或是检验工作上，都表现出与前不可比拟的优越性。但是，1956年大部分产棉区都遭受不同程度的自然灾害，棉花减产，一般收获期也比1955年推迟20多天，因此，1956年的棉花收購进度和收購数量都不如1955年。据不完全统计，截至1957年2月中旬止，全国已收購皮棉仅全年统购任务的79.74%，而1955年这时已完成97%。各地区之间也是不平衡的。收購进度较快的有湖北、浙江、安徽、湖南、江西、辽宁、云南、天津八个省市，除已提前完成了原订收購任务外，还多收了余棉50多担，河北也已完成88%，而其他省市则距国家计划相差甚远，完成70—75%的有江苏、山东、陕西3个省，完成60—70%的有河南、山西、四川、贵州、新疆5个省（区），甘肃、上海、北京3个省市完成计划都在50%以下。

1956年棉花的品级也较1955年为低，按9—12月份检验结果统计，品级平均分数为98.45，比1955年同期下降2.83。

由于1956年棉花因灾减产，部份灾区必须供应一些救灾棉；人民生活改善，购买力提高，絮棉供应量也有所增加，因此在纺织用棉和絮棉的供应上，均出现了紧张状况。为了尽早尽快的把农民生产的商品棉收購上来，以支持纺织工业生产和军需、民用，缓和棉布供应紧张的局面，各级供销社在收購过程中，采取了一系列的措施：

第一，调整采購网。农业合作化以后，售棉户头减少，收購量集中，原来采購网的分布已不适合这一新的情况，因此各地本着合乎经济核算，便利农民出售，符合流转方向的原则，调整了采購网，适当的合并和撤消了一些较小的点（组），加强采購站，配备强有力的干部和较完善的设备，并且还设置了一些厂站合一的采購站，组织当天可以往返的农业社直运加工厂出售，补贴其超过1955年送采購站以外的运费。采取这一作法的结果，采購站减少了环节，降低了费用，加速了收購进度；售棉农业社节省了劳力，开展了运输副业生产。

第二，帮助农业社调配劳力、畜力，合理评定工分。许多初建的农业社，由于在经营管理上还缺乏经验，加之棉花收摘旺季正是立秋农忙最为紧张的时期，因而对劳力、畜力调配失灵，使开絮的棉花不能及时采摘，采摘的棉花不能及时拣晒出售，或者是只顾棉花，耽误了其它生产。在评定拾棉工分上也不管拾的棉花质量好坏，拾的干净与否，一律记××斤一个工分，促使社员贪多图快，忽视质量，其后果是拾过的棉田仍是一片白，浪费了棉花，降低了质量。各地采購部门针对这一情况，适时的抽派大批干部深入农村帮助农业社安排与调配劳力、畜力，改进评工记分办法，指导实行分摘、分存、分晒、分类，上述局面很快扭转，基本上做到了生产、出售两不误。

第三，帮助农业社安排加工生产，改进轧花技术。我国有些棉区的农民历史上有加工出售皮棉的习惯，加上农业社为开展多种经营，把轧花看做是一椿主要的副业生产，估计今年农民比去年多轧了200多万担皮棉，这是可喜的现象，因为它增加了社员收入，弥补了部份地区加工能力的不足。但也发现不少社自留加工的籽棉，远远超出了自己的轧花能力，积存大量籽棉轧不出来，国家的加工厂反而原料不足。还有些社由于机器检修不当，安装不好，轧出的皮棉品级低，杂质多，衣分少，浪费了国家资源和社员劳力。针对这个问题，根据不同情况分别采取下述办法解决：对有加工能力的社，帮助检修轧花车，抽派技术人员予以技术指导；对轧花计划脱离实际，而又缺乏技术的社通过说服教育的办法，使他们把多余的籽棉卖给了国家；对缺少加工工具，又愿意要回自己棉籽的社，就代为加工返还棉籽，收購其皮棉。

第四，积极清理预购合同。农民所生产的商品棉绝大部分为国家所预购。新棉上市后，各地大力贯彻“快收，多收”的方针，通过预购合同的清理，发动农民交售棉花。山东省高唐县采用旬旬一清理，随清理随奖的办法，不但能及时掌握各社完成合同情况，对督促农业和完成统购任务也起了重大作用。全县116个社中，有32个社超额完成预购任务，共超售籽棉238万斤。江西省九江县沙河采購站通过预购合同清理，连群众1952年的陈棉都收上来了。与此同时还发动农民在国家规定每人留用3斤皮棉的幅度内，少用多卖，留次棉卖好棉，以支援纺织工业生产。山

东省阳信县，当农民知道国家需棉迫切后，都自动少留，全县約节约籽棉 130 万斤。河北省肥乡县前进社原来准备分給社員自用的好棉 25,000 斤，經宣傳動員后，自願卖給国家 2 万斤。

第五，加强土紡土織和黑市的管理。今年对待土紡土織仍和过去一样貫彻执行了逐步压缩的方針。經過長时期的說服教育，农民亲身体会到土紡織产品既不合算又不美观，逐漸的放弃了土紡織的生产，但还有部份农民，他們認為土布坚固耐用，自己的工不打錢，一时还未丢开。国家为照顧农民这种习惯和一部份灾区农民的生产自救，供应了一部份棉花这是必要的。但有些地区沒有相应的加强市場管理，某些干部对統購与非統購物資这一政策界綫划分不清，因而助长了某些不法商販高抬市价，投机自肥。中等棉花国家牌价每斤 0.9 元左右，黑市价格高达 1.1 元以上。甚至有些农业社也大搞起土紡織的生意来。如河北省北苏农业社就为山西省各县供銷社等單位代購土布 17,000 多匹，造成某些棉农观望等待，不願把棉花卖給国家。这些問題及时的引起了各地的重視，一方面对农民加强統購觀念的教育，另方面加强市場管理，目前情况已有好轉。

第六，正确地貫彻优棉优价政策。农业社售棉上千万斤，一級之差就是千百元，因此他們非常关心檢驗的准确程度，在客觀上要求采購部門必須逐步改变“抓一把定千斤”的粗糙檢驗方法。于是，各地首先对干部进行了輪訓，使他們的政策水平和业务水平在現有基础上提高了一步。同时也为农业社訓練了一批具备一般檢驗常識的分級人員。其次，全国共定制杂质分析机、电感器，烘棉机等大型檢驗仪器 1,700 多台，在物資上为正規檢驗奠定了初步基础。再次，在檢驗方法上較普遍的采用了試軋衣分、对照标准、手扯長度、扣补水杂、民主評級等办法，尤其是民主評級，把技术傳授給群众，随时傾听群众的意見，把檢驗工作置于群众监督之下，大大的提高了驗收准确性，消除了群众的疑慮。据 12 个省市的統計，1956 年 9—12 月份的等級檢驗相符率已达 96% 左右，比前年同期提高 5% 左右，从而正确的貫彻了“优棉优价”政策，密切了国家同农民的关系。

当然在收購工作中也发生过一些錯誤和偏差。比如有些干部对农业合作化后出現的新情況估計不足，曾一度陷工作于被动；有些地区收購点撤的过多，棉农售棉不便；檢驗技术掌握不稳，压級压价仍有发生；市場管理不严，造成棉花流失等等。但这些問題已及时糾正，因而保証了收購工作的順利开展。

1956 年度收購旺季已經过去，但国家收購計劃尚差很远，后期收購工作还須进一步加强。有些地区的干部产生了松勁情緒，他們認為要卖的都卖了，沒啥“油水”了，因而过早的撤点收兵。与此相反，也有

些干部对后期收購工作的艰巨性、复杂性認識不足，急燥情緒有所滋長，产生强迫命令。这两种錯誤思想和做法都受到了批判和糾正。同时，通过实地調查摸底証实部份农业社和大部份社員以及个体农民手里还有一定数量的存棉。安徽省蕩山县尚存籽棉 68 万多斤，存量較大的胡庄乡有个农业社存籽棉約 10 万斤，一般亦在一两千斤左右。江苏省南汇县的农业社尚存棉八九十万斤；南通县紅星五社行政範圍內的 82 戶个体农民到 2 月 13 日出售的棉花，还不占总产量的 35%。河南省商丘專区在太康、夏邑等县 9 个农业社調查社里存棉量一般在 20% 左右；陝县先鋒一社每戶存有在地里拾的棉花七八十斤，最少的也在 20 斤以上。經驗証明，只要講清道理，工作得法，这些棉花是可以全部或大部收購上来的。

繼續发动棉农精收細摘，做到朵絮还家；对农民加强节约用棉的教育，使农民做到少用多卖；多方面給农民售棉以方便，还是今后收棉工作的三个主要內容。目前产棉区党委都把收棉工作列入重要工作日程，领导各有关部门大力开展收購。山西省委和省人民委員会发出了集中力量完成統購任务的联合指示，要求專区、县党委和人民委員会在党内动员，号召党员、团员、积极份子带头掀起新的售棉高潮，并要求青年团、妇联、报社、电台等部門予以协助配合。河北省领导机关亦指示各地，重新組織力量，結合整社和备耕生产活动，深入乡村发动出售，并确定棉区各供銷社基层單位全部开秤收購棉花以便利群众出售。河南省安阳、商丘等五个專区共抽調 3,400 多人，組成 259 个流动收購組开展进社进队突击收購，要求做到收清卖淨。通許县抽出 49 个干部組成 16 个突击小組采用分乡包社、自报任务、負責到底的办法，一个組 5 天內就收購 4 万多斤棉花。安阳县东傍佐农业社社員，为了支援紡織工业生产，便把拾的 3 千多斤棉花全部卖給国家。湖北省人民委員会要求各地在已完成原訂收購任务的基础上，再收購 40—50 万担，各地再接再励，深入发动农民出售棉花。棗阳全县共抽派 500 多名干部，采取“帶款登門收購，走一乡清一乡、走一社清一社”的办法，收效不小，如姜溝采購站采用这个办法，5 天收棉 28 万斤，比門市同期收購多 2 倍。陝西省各地从多方面想办法，取消一切不必要的手續，发动农民出售节余棉和剥桃棉，估計这两部份棉花可收 300 多万斤。山东省要求各地整頓收購队伍，結合預購工作进一步发动农民出售陈棉。濱县还在全县农业先进积极份子大会上貫徹了收棉工作，会后随即派出 40 个流动組，結合物資供应下乡收購，平均日收量已由 2,700 斤上升到 15,000 斤。其它省市也都采取了相应的措施，积极組織各方面的力量，本着有一斤收一斤的精神，爭取多收購一些棉花，供应紡織工业生产，以滿足人民对紗、布日益增長的需要。

# 产品評介

## 在北京市百貨大楼暢銷的新品种

馮清湘

北京市百貨大楼的新产品試銷專櫃，成立以來，試銷了200多種樣品。在試銷時，受到消費者歡迎的布種和花型，已轉請生產部門正式大量生產。

在試銷中，受到人民群眾歡迎的產品有以下幾種：

一、“万紫千紅”印花影地格花布（國營上海第一印染廠出品）：它的組織是經 $42^{\circ}/2$ ，緯 $34^{\circ}$ 的平紋變化組織，在花布當中是比較堅牢的。在地子上有很小的方塊暗格，用手托起來，就可以看見小格內外反映出影地的光彩，特別好看。它的花型更是別致，既不是花朵，也不是枝葉，而是象水墨畫一樣抹了兩筆，簡單、藝術、而且大方，顏色也很調和，看起來別有風味。現在印制出來的，有咖啡、醬紫、棗紅三種顏色，適合青年、中年婦女、兒童做秋冬季各種服裝。

由於它顏色鮮艳、花型新穎，所以成了試銷專櫃的暢銷品，消費者爭先恐後的搶購，在短短的幾小時內，就賣完了几百公尺。

二、“万紫千紅”印花提花布（1956年使用的四君子牌商標）國營上海第一印染廠出品：它的紗支是 $32^{\circ} \times 32^{\circ}$ 平紋變化組。在布面上有各種各樣的變化組織，計有水浪形及提出的大小暗格，還有類似鱗片的套格等等。

它的花型是用四個樹葉組成的一個花朵，周圍有些很小的黑點陪襯，看起來不但美麗大方，而且清爽，色澤也很協調，制作衣服穿在身上別有風味。已經印制出來的有白地綠花，黃地豆沙色花，湖色地果綠花，粉地深粉色花，咖啡地淺藍花等五種顏色，適合青年中年婦女及兒童等制做長袍、襯衫、短褂、布拉吉各種服裝。

由於它的組織別致，色彩鮮艳，花型又大方，所以在試銷時消費者排了很長的隊伍來買，很快就賣完了。

三、“交流牌”無光花布（國營天津市第一印染廠出品）：它的紗

支是 $32^{\circ} \times 32^{\circ}$ 平紋組織，地子顏色特別鮮艳、漂亮，由於顏色深淺配得很均勻，遠看好象綢料一樣。它的花型是一朵一朵似放未放的月季花，在印制上與一般的花布也不同，它是利用膠粉印制的，水洗不掉，而且不論任何地色花型總是白色，花型還有光澤，既素靜，又大方、雅致。現在出售的，有白色，咖啡色，玉灰色，淺粉色，肉粉等等顏色，適合青年中年婦女及兒童制做服裝，既經濟又美觀。

## 浙江農民對花色布的意見

二月初，上海的三個國營印染廠的設計、供銷和技術人員15人，攜帶布樣347種，深入浙江農村，在金華、寧波、紹興一帶訪問了14個農業生產合作社，舉辦了幾次小型的展覽會和座談會，聽取了農民對花色布的意見，綜合起來，有以下幾方面：

一、做被面用的布最好是大花。在花型方面要求主題突出，色彩鮮艳，如孔雀開屏，百鳥朝鳳，鳳穿牡丹等最受群眾歡迎。

在地色方面，最喜歡大紅，其次是棗紅，紹興地區還喜歡墨綠，認為姑娘出嫁，大紅色雖是喜氣洋洋，但有綠色配搭更好。

二、做衣服用的花布，一般需要中小花，目前對中花的需要已逐漸增多。不論中花小花，都要求主題突出，花紋清爽；朵花要求穿枝穿葉，過去那些呆板的朵花農民已嫌太古老。

其他如幾何形的圖案花只要是構圖靈巧，層次分明，文雅大方的就受歡迎。

至於花紋模糊、雜亂的，群眾反映“不清楚，扯扯拉拉”的，如56137花羽綢認為“象蜘蛛網一樣不是畫出來的是掃帚掃出來的”，凡是色彩模糊不清的，都不滿意。橫條，直條的花紋認為不適宜做衣服。兒童玩具動物等花樣銷路也很少。

在深色花布中最受歡迎的是深棕色，其次是醬色和深藍，棗紅色青年姑娘很喜歡，紫玫瑰銷路還不廣，大紅地色認為可以不要，黑地也有積壓。一般花色的套色不要多，也不一定要艷麗對比，但要顯明，如深棕配上綠白二色，認為文雅大方。夏令花布的色地大多數還以深藍，醬色，棗紅等深白對比為宜。反之如淺緋淺綠等對比不強烈的就不喜歡。

中間色在目前一般不受欢迎，因為不深不淺，冬天穿嫌淺夏天穿又嫌布太厚，農民還沒有條件春夏秋冬四季備衣着。但農民經常下地勞動、白地色的布就容易髒，又不能多用肥皂洗。

三、品種要求多樣化。在孝順窄溪展覽時很多人對燈心絨，影地格提花布和綢紋呢等都愛不釋手。

四、花布色布的退色各地反映意見都很大。深棕色容易退色，有人買了不敢洗。深藍色容易泛紅，藍卡幾會發白，對各種綠色的堅牢度也很懷疑。總之認為花哩幾色澤牢度不如深花布。

花布的門面太窄，農民也有意見，如花哩幾中最寬的只有1.94尺，又易縮水，做普通衣服要三接袖，不雅觀又不經濟，認為最好是2尺2寸，36吋闊幅認為也有浪費，對被面大花不能拼花意見也很多。（摘自上海國營印染廠赴浙訪問工作組的報告）

# 千方百計，增產節約

上海市地方紡織工業  
增產節約運動已全面開展

上海市地方紡織工業的增產節約運動，自1月份起在市委的統一部署和上海市紡織工業局的具體領導下，已全面開展。所屬10個專業公司，在這一運動中，首先注意了思想教育，扫清思想障礙，從正面講清增產節約的意義，明確“勤儉建國”是國家長遠的根本方針，批判了潛力無几、油水不大、無約可節、怕片面節約等各種錯誤思想。同時，在各專業公司經理領導下，組織了干部深入基層，摸清行業中存在的浪費情況。並組織了一部分已初步開展增產節約的廠進行了經驗交流和情況介紹。在上述充分發動群眾的基礎上，現在已擬訂了初步的增產節約方案。主要採取四項措施：第一，適當生產一些薄的棉布和適當改進部分針織品產品規格設計。例如麻紗、香港羅等夏令織物改薄一些，不但可以節約用紗，而且穿着涼爽；又如某些織物如條格府綢緯密過稀，亦將適當增加，以提高產品質量；還有如華達呢經緯向強力相差較大（經向強力120公斤，緯向僅50—60公斤），亦適當提高經紗支數，合理改變織物組織，以節約用紗。針織品除適當提高紗支、改進織物組織外，部分產品規格上存在浪費的加以改進，如毛巾、被單、內衣的卷邊過闊改狹等。這些產品改用細支紗或產品規格改進後，均準備作為新產品供應。第二，要求千方百計地堅決地節約原材料。例如採取來料加工和積極向外收購原材料，充分利用，合理節約原材料以及研究節約代用品等方法，來擴大原料來源，力求增產。第三，適當改進工藝過程，加強與貫徹技術措施，合理調整染色處方用料比例，推行先漂後織，先絲光後印花，加強機構檢修保養等各項技術措施，以進一步節約原材料和保證產品質量。第四，加強行政管理，貫徹財務管理制度，加強經濟核算，制訂與修訂原材料消耗定額，精簡會議，減少報表，精簡組織編制，加強計劃管理以及合理調配和使用勞動力等。

（蔣秉仁 叶麟根）

华东各廠供銷科

準備從八個方面開展增產節約運動

在3月14日华东供銷分局召開的各廠供銷科長會議上，互相交流了經驗，明確了供銷工作在增產節約運動中的方向，各廠的初步打算，分下列八個方面：

（一）加強定額管理工作，克服去年只“供”不“管”，定額管理松弛的現象，要使定額對增產節約起監督與保證作用。

抓平均先進的材料消耗定額，節約的潛力就很大。以局頒15種用料定額，不過僅占各廠全部機物料消耗金額的15%，如果20個國營棉紡織廠達到了定額，全年就可以節約44萬元。各廠如果普遍抓各種材料消耗的先進定額，那末節約的數字就更可觀。

不但使定額具有先進性，而且要在生產技術部門指導下，充分發動群眾討論，使定額具有科學性，不犯片面節約的毛病。

（二）依靠與配合保全科和老年技術工人研究與修訂機配件消耗定額，有些廠主張對部頒主要機配件磨滅公差範圍，應嚴格遵守；各廠自訂非主要機配件磨滅公差範圍，在不影響產品質量與機械正確狀態下，從實事求是出發，適當地放寬範圍，糾正某些自訂公差範圍在製造公差範圍以上的不合理現象。據初步估計，可以降低機配件消耗量約20%。

（三）貫徹執行儲備定額，調整機配件儲備不均衡的情況，逐步滅絕“低儲”與“超儲”。積極處理多余材料，合理降低儲備資金，既要保證供應，又要防止積壓。考慮儲備定額要有全面觀點和預見性。

（四）全面推行以舊換新限額領料制度，擴大修理範圍，充分利用廢料、舊料以及代用品，達到物盡其用的目的。建立廢料回收、整理、修復及利用制度。據一般中型棉紡織廠的統計，一個月的廢料回收，按廢料出售價值就可以有4,000~5,000元，如果再能修復利用，價值就更大了（有些廠正在研究三角膠帶和鋼珠軸承的修復方法）。

（五）繼續發揮修機間的潛力，在擴大修理範圍

以后，修机間增加了零件拼湊、焊接嵌补、大件改小等工作，任务必然繁重，要积极提高修机間的劳动生产率。对修理用料具有一定的預見性，避免停工待料。

(六)摸清原棉存底情况，不仅要知道庫存原棉的品質情况；而且要加強与棉花公司联系，知道即將調撥來厂的原棉的品質情况；有条件的还要知道即將运滬的产地棉花的品質情况，及时向配棉部門反映，促其对原棉品級的高低能調節均匀使用，并使技术部門能針對原棉性狀及早研究技术措施与工艺設計。

(七)精簡报表單据，緊縮編制，节约采購費、运输費以及邮电费等开支。

(八)加强业务学习，提高管理水平，及时总结与推广节约用料的經驗。

(刘椿身)

### 国营上海絲綢厂

#### 把呆滯的8B式拈絲机加以利用

8B拈絲机是一种陈旧的加拈机器。大約在十多年以前，絲綢厂的人們就已經厌恶使用这种机器了。有些工厂看到这种机器生产出来的繩綫，老是有散綫（即拈数不匀），使綢緞質量不好，因此宁願把它堆在仓库里去，誰也不喜欢使用它了。

解放以后，絲綢工业在中国共产党和人民政府的领导下，已由恢复阶段走上发展的道路，国营上海絲綢厂現有拈絲机設備，都已加以利用，但是还不能滿足生产发展的需要。在国营上海絹紡厂仓库里还存有13台8B拈絲机，目前他們并不需要这种机器，国营上海絲綢厂领导上便与技术人員研究，預備把上絹的8B拈絲机調撥到上海絲綢厂来。但当时部分技术人員認為这种机器过去使用，由于拈度不匀，經常出次貨，最好不要去撥來，免得将来出次貨，質量計劃完不成。經過厂党委和厂長很耐心的告訴大家許多实际例子，过去認為做不到的，現在都有办法来做到了，于是全体技术人員在党委的正确领导和大力支持下，終于把藏在仓库里很久的13台8B拈絲机安装起来，而技术人員們积极的共同开动腦筋，把原来錠子容易有快慢的毛病找出来，將錠帶輪增加了七只，并且把錠子的彈力适当的减少，將操作上应注意事項都和当車工說明，結果在这种原来認為陈旧的8B拈絲机上，生产出和6B式拈絲机上生产的一模一样的繩綫。

(国营上海絲綢厂)

### 大連紡織厂

#### 重視下脚落物中的白花

大連紡織厂清花車間过去由于棉箱机械上存在一

些缺点，棉箱籽棉里經常落有較多白花，原来当車工在掏取落物时将这些白花与棉箱籽棉破籽等扫在一起，一并进行处理，經過处理只有43%左右能够回收；由于与破籽、砂土混在一起处理，不但損傷了好纖維，而且增加处理后回用棉的含杂量，直接影响到成紗質量。增产节约运动开展后，清花車間立即研究改变工人掏取落物的操作方法，規定掏取落物的操作順序为：首先將棉箱机擋板打开掏出落下的白花；其次掏取棉箱籽棉，并于其中进一步揀清白花；最后把全部破籽、砂土扫清，分別裝在每列机指定的容器內。为了使工人在落物中把好花、棉籽、破籽等分得更清楚，他們把各列机的棉箱机落物做成样品裝在玻璃箱里挂在車間內，并注明这些样品是那个棉箱机落的，怎样分类，應該落什么样的等等。每列清花机都設有裝各类落物的專用口袋和竹筐，落物每小时掏取一次分清类别裝在容器內，下班前由副工長分別过称記錄。由于发动群众貫彻了这个操作，一輪班四列清花机的十多个棉箱机落物中揀出的好花即有9公斤左右，一个月即有600—700公斤好花不用再經处理，这样既节约了原棉，又提高了質量。

(張琛、丘維心)

### 营口紡織厂

#### 从一絲一縷着眼节约用紗

营口紡織厂織布車間推广了劳动模范王連群的裝緯法，把裝緯檢查緯穗时引出的一段紗，在緯穗插入梭芯时用大拇指把緯穗轉动一下，使拉出的緯紗重新卷繞在穗子上，再把緯穗压入梭內，同时还掌握住从梭眼引出的緯紗繞在梭子头上最長不超过1½"圈，使产出的紗头在5"以內。該車間丙班十二工区当車工在全部学习王連群裝緯法后，平均每次換梭紗尾只出3½"。如果按照每次換梭节约6½"，这个工区一个月就能节约2万多碼好紗，可織出一匹多布，这是一个不可忽視的节约。

营口紡織厂利用过去积存下来的杂乱紗織成杂牌帆布，这些杂乱紗中有14、16、18……38、42支等十来种紗支，都是油污紗、試驗紗以及試制新产品剩余的小量特殊規格紗，共計180余公斤，他們把这些支数不同的紗，在并綫机和拈絲机上，由三股至八股分別并拈成5支合股紗織成帆布。这些杂乱紗就能織成800公尺左右的好帆布。最近厂里用这种帆布做成紗袋代替裝运6支售紗的稻草袋，这样每裝运一次就能节省原来一元一个只能裝运一次的稻草袋。

(張琛、丘維心)



## 提高棉紗品級与节约用棉

程光炳

1956年北京国棉一厂在提高棉紗品級及节约用棉方面，曾进行过許多工作，从而使棉紗标准品率全年平均达到99.1%，且在六月份以后，各支紗全部保持了100%的标准品率，沒有出現过一次二級紗，用棉量全年統計194.53公斤，細紗千錠时断头率，特別是高支紗（30支及36支）断头率达到25根以下。在产量方面，以21支紗來說，比1955年提高9.26%。超额完成了国家各項計劃，因此在生产上是取得一定成績的。現在談談在提高棉紗品級与节约用棉工作上，我的几点体会。

### （一）关于減少棉結杂质的研究：

这是1956年我們主要的技术工作之一。要保証棉紗上杂质的稳定，主要关键在于控制原棉，特别是在于控制原棉中含有帶纖維杂质的粒数。根据我厂資料的統計，发现有这样的一个規律，即在工艺配备不变的情况下，細紗上杂质的粒数，大約等于每克原棉中含有帶纖維杂质粒数的三倍以上。

清鋼机械的除杂性能，主要是能大量除去原棉中的較重杂质，但对原棉中含杂的粒数来講，非但不能使之减少，反而使有些杂质經打击后而分裂，增加了含杂粒数，尤其是以鋼絲机的破坏系数最大，我們曾进行过一些試驗研究，証明原棉經過清鋼各机处理后，每克原棉含杂粒数，在清花各机是逐漸增加，但能保持在50—60粒/克之間，而經鋼絲机处理以后，每克含杂粒数激增到120粒以上。

因此，若單純采用增加清鋼打击数的办法，來减少棉紗上的杂质，是很难达到預期效果的。但是这里必須指出，所謂清鋼工序对杂质的破裂現象，應該更确切的說，只是对軟籽皮这一类大块毛杂的巨大破坏，而对其他杂物，则并非全部是十分严重的，而且也还能使之减少。例如：我們分析在生条中含有不孕籽的粒数，就比原棉中少了很多，以及其他不帶纖維的杂质（如破籽、叶片等）經清鋼处理后，无论在重量上或粒数上，均有显著的减少，因此我們还應該肯定清鋼工序的除杂作用。我們認為，要正确发挥清鋼机械的除杂效能，問題在于必須首先掌握原棉的含杂情况，針對各种不同类型的含杂內容，加以适当的处理。通过1956年的工作实践，我們初步掌握以下几个处理原則：

（1）凡原棉細度較粗（一般在五千公支以下），含杂量較大（甲乙杂在3%以上），而其中含有帶纖維杂质并不太多的（每克20粒以下），可以充分发挥清花部門机械的除杂作用，一般宜經過五只打手，立式开棉机不宜跳越，各除杂区尘棒隔距及棉箱漏底隔距应适当放大，回收气流亦宜相应增强，以防止好纖維失散，而鋼絲机的落棉可适当收小。

（2）凡原棉細度較細（一般在5500公支以上），含杂量較小（甲乙杂在3%以下），而其中含有帶纖維杂质較多的（每克20粒以上），則处理的原則宜少打多松，立式开棉机可以跳越，各机尘棒隔距及棉箱漏底隔距，均不宜太大，回收气流应减弱，而应充分发挥鋼絲机的除杂作用，特別是加强后車部分的除杂作用。我認為以下几項措施，是比較有效的：

①割短鋼絲小漏底，我厂由245毫米，改为238毫米。

②加快刺毛辊速度，我厂由540轉增至700轉。

③改变刺毛辊锯齿角度，5°者較15°为佳。

④增加抄針次数，每班由四次改为五次。

⑤加强磨針工作，保証針尖鋒利。

我厂鋼絲机后車落棉率，一般在1.7%左右，而其中含杂率保持50%以上。

### （二）关于配棉与混棉工作的改进：

根据以上的分析，不难看出，加强原棉管理是稳定棉紗品級的根本保証。1956年我們做了一些改进，主要是：

（1）用灯光檢驗原棉，分析每克原棉中含杂內容，于配棉时加以合理的搭配。

（2）对原棉各項物理性能进行比較全面的檢驗，从而对使用的原棉有比較全面的了解，有助于工艺設計的制訂。

（3）建立原棉品質卡，对各地区各批号原棉分別进行系統的性能記錄，有助于原棉的选用。

（4）当混棉成分变动較大时，召开混棉會議，預先进行小量快速試紗，及时調整工艺設計，保証不出偏差。

（5）整頓原棉分类排队工作，保証混棉成分比較長期稳定。

此外，由于同一时期进厂的原棉，种类較多，其

性能差异也很大，要充分发挥清钢工序的积极除杂作用，还必须保证同一期混棉成分中各原棉性能相接近，因此合理配棉是十分重要的。我们在配棉工作上，基本上掌握住以下几点原则：

- ①同一混棉成分中，原棉长度差异不超过±10%。
- ②同一混棉成分中原棉支数差异不超过800公支。
- ③混棉成分期与期之间，纤维平均断裂长度差异不超过0.7千米。

④混棉成分期与期之间，每克原棉中平均含有带纤维杂质粒数不超过2粒。

⑤对个别质量过份次的低级原棉，须研究特殊的处理及混和方法，不能作一般原棉处理。

### (三) 关于低级原棉预先处理及混和方法的研究：

低级原棉特别是七级棉与黄花，其中往往含有大量带纤维的杂质，用量虽然一般仅占10%以下，但对棉纱上杂质的影响则十分显著。因此有些兄弟厂曾实行将低级原棉进行预先加工处理，希望减少棉纱上的杂质。我厂在这方面也曾进行过小量试验研究，以932黄花为例，其综合试验情况如下：

#### 未经处理的原棉 (932)：

每克含杂129.2粒 其中棉结无  
经PO.CO.联合处理后：

每克含杂171粒 其中棉结13.6粒  
经整套清花机处理后 (成卷)：

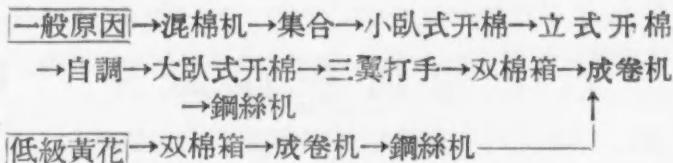
每克含杂193.2粒 其中棉结16.4粒  
经单成卷机及钢丝处理 (成条)：

每克含杂354.5粒 其中棉结25.5粒  
经整套清钢联合处理 (成条)：

每克含杂427粒 其中棉结49.6粒

试验结果说明，对低级黄花进行预先处理，并不能保证棉纱品级的提高，因此，我们认为在一般情况下，低级原棉没有预先加工处理的必要。

但是，有时碰到少量的黄花，其性能与一般原棉相差太大（如有些黄花支数达7000公支，每克含杂在100粒以上），为了保证配棉的合理性，我们曾将黄花进行单独处理，其处理过程为：



即将黄花由末道双棉箱喂入，做成花卷，并经钢丝做成生条，再用生条由末道成卷部分按比例喂入，这样黄花实际上只经过二只打手（一只梳针，一只锯齿），完全符合上述少打多松的原则，而且由于改用棉条喂入，也保证了用量的均匀，从而可以减少棉纱上杂质的波动。

### (四) 采取适当措施来节约用棉与提高棉纱质量：

1956年第4季度原棉的特点是：含杂量减少，由原来3.5%降至2.5%左右，而每克原棉中带纤维的杂质数增加了约2粒，同时产地之间差异较大，特别是低级棉（七级棉及黄花），虽同一地区同一批号也有很大的差异。根据这样的原棉情况，结合我厂机械设备的特点，因此我厂采取了以下措施：

(1) 进一步加强对低级原棉的检验工作，建立对低级原棉的管理制度，做到心中有数。

(2) 进一步改善车间分级原棉排队工作，做到实际使用与计划排队相一致，减少杂物波动。

(3) 根据含杂量降低，含杂数稍有增加的情况，减少打击，除21支及23支外，其余各支纱一律不经过立式开棉机，防止因打击过多，而造成杂物过多分裂；同时还应适当的缩小清花各机尘棒间距，以节约用棉。

(4) 加强钢丝后半部分的除杂作用，结合揩车，整顿小漏底装置规格，加大钢丝机23支纱的牵伸倍数，由94倍改为105倍；统一钢丝后车落棉，规定同支纱每台上下差异不超过20克。

(5) 针对我厂23支纱杂质较不稳定的情况，更改工艺设计，减轻生条定量，提高钢丝机的梳理度。

由于以上各项措施，使我厂第四季度21支以上各支纱单位净用棉量较第三季度减少了2公斤以上，而棉纱品级仍然是全季稳定的，没有发生任何波动。

(今年1月)，45人(今年2月)，  
扩大看台，结果每月病欠率也同样  
直线上升，即8月3.45%，9月  
3.69%，10月4.52%，11月7.63%，  
12月7.47%，今年1月9.11%，  
2月达11.47%。其中扩大看台的  
工人最多的甲班(扩台人数占全部  
扩台人数的65.71%)，二月份病  
欠率竟达19.51%。工人反映“工  
长一看没人看机台，就乱抓工人看  
四台，也不考虑工人身体健康。”

## 不能这样盲目扩大看台

编辑同志：

二月末，驻哈尔滨亚麻纺织厂监察室对该厂从1956年8月起，因病欠率上升，帆布看机工不足，动员部分工人扩大看台量，致劳动强度增加，使病欠率不断上升的情况进行了检查。结果说明，以盲目扩大看台解决出勤率低看机工不足的

办法，是错误的。这样做，只能使工人更加疲劳，病欠率不断增加，形成恶性循环。

该厂1956年7月帆布机工友的病欠率是2.41%，8月起即动员4人扩大看台，9月份以后则每月陆续动员8人(9月)，7人(10月)，24人(11月)，32人(12月)，25人

## 如何在保証生产的基础上节约用煤

李 鈞

在一个五万紗錠一千台布机的中型紡織厂，每月耗煤約200吨，仅占产品总成本的0.5%左右，和其他成本項目（如原材料，劳动工資，用电等）相比要小得很多，因此不为一般工厂所重視，往往放松了用煤的节约，使煤的供应、儲存、使用，一直到蒸汽的消耗都存在着一系列的問題。

自从中央提出了节约用煤的号召以后，节约用煤已引起了各方面的重視。如何在保証生产的基础上来节约用煤呢？我提出下列几点意見，以供参考。

### （一）建立严格的用煤管理制度

現在厂里用煤虽然有了初步的定額，但始終不象其他技术經濟定額（如用棉、用紗和用料等）貫彻得好，在这方面由于缺少蒸汽流量表（即是要裝也得裝好几只），使用煤指标分部門逐級下达发生困难，一般工厂只对鍋爐間頒发用煤指标，在鍋爐間建立一些考核制度和奖励制度，来进行用煤的管理。

对鍋爐間用煤的考核，我們認為應該主要根据效率或二氧化碳百分数。如果單單根据用煤多寡来进行考核，往往容易发生偏差，即應該开蒸汽的地方不开，产生車間溫度过低（如冬季开冷車）和工人洗冷水澡等不良現象。在燃煤管理不善的时候，甚至也会产生多用少报等虚假行为。有的厂單純把燃燒过的煤渣进行化驗，根据煤渣內的損失作为考核鍋爐間成績的依据。事实上煤渣內的損失仅占鍋爐总損失的一小部分，而鍋爐燃燒損失中占主要部分的是烟气中所帶走的显热，这样，往往造成加大风門来追求煤渣的燒透，煤渣內的損失是减少了，但增加了烟气中所帶走的热損失，这样的考核办法是不合理的。

对于煤的儲存、保管、收付和盤存上，都应当建

有的工人原来是“滑冰迷”，在扩大看台后，下班就低着头，沒有精力再去滑冰了。據說該厂过去的苏联專家曾說过“帆布机看台量只能二台，看三台也可以，但不是長远之計。”显然，在技术条件沒有重大改进而扩大到看四台，就一定会使工人的体力难以支持，这样隨之发生病欠率直线上升的情况，也就是必然的現象了。

現在該厂已采取增加压綽工，

調整部分体弱工人的看台量和加强治疗卫生工作等措施，逐步在扭轉这偏向。

从哈麻发生的这一事实也可看出在当前紡織工业出勤率不高的情况下，必須全面考虑，采取积极的措施，才能制止出勤率繼續下降。假使仅从解决当前問題而不根据实际情况出发采取措施，如盲目扩大看台、提高机台速度、加班加点和动员员工带病坚持生产等等，虽然

立严格的管理制度，特別供应科和动力科在職責上应有严格的分工，在煤进厂时，为了划清職責和简化以后动力科向供应科領用时的重复过磅，应由动力科会同供应科共同监磅。煤的儲存和保管应以动力科为主。动力科对于用煤应建立經常的盤存制度，这样才可以使鍋爐間的用煤量准确和防止大量盤亏。当然，燃煤不象紗布那样的容易盤点，但我們可以采用100吨一堆或200吨一堆的小量堆存，逐堆动用，逐堆結算的办法，来达到盤点的目的。当一堆煤开始使用的时候，在鍋爐間应作出詳細的記錄，用完以后随即与鍋爐間的用煤記錄相核对，可以馬上发现煤的盈亏，再进一步找出原因后加以改进。在地方狹小的工厂，常常一堆煤沒有用完时又有新煤进来，此时动力科必須取得供应科的密切配合，做到进煤及时和进煤量与耗用量相适应。

### （二）提高司爐操作技术和提高鍋爐效率

根据紡織厂的情况，提高司爐操作技术和提高鍋爐燃燒效率，应从下列几方面着手。

#### （1）总结先进操作法和交流先进操作經驗：

目前棉紡織厂鍋爐間大都开三班，我們經常可以在三班中发现某一班用煤比較省，操作法也比較好，我們把这些人的操作方法进行測定和总结，找出他在操作法上的特点，找出他們在操作法上好的地方，組織三班进行交流。这样不断的总结和不断的交流，会把司爐操作技术提高的。

#### （2）及时掌握用汽情况，事先做好准备工作：

紡織厂的用汽情况有这样的特点，生产用汽和福利用汽差不多占有近似的比重，在冬季很可能福利用汽超过生产用汽，我們知道福利用汽是間断的，特別

工人会出于一时的积极性和看到某些暫时的經濟利益（哈麻有的工人扩大看台后，一个月即收入一百多元）而支持这些措施，但終久必然会产生不良的后果。

此致

敬礼！

紡織工业  
国家监察局  
东北监察室



在吃饭的时候（有蒸饭设备的厂）和浴室开放的时候用汽特别多，司炉工应该掌握这些规律，事先做好准备工作，这样不但可以防止“跌磅”影响生产，并且可以避免锅炉不正常的运行，节约用煤。

### （3）做好混煤工作和使煤内含水适当：

各种煤由于它所含成份的不同，燃烧性能也就不同；含挥发物多的煤易于燃烧，含挥发物少的煤则难燃烧，如果将这两种煤采用适当的比例加以混和，就能得到良好的燃烧结果。因此，经常注意煤的性能，采用适当的混煤比例，对节约用煤有重大的意义。

煤内含有适当的水份，对燃烧有很大好处，过多或过少的含水都不相宜。此种含水根据煤种和煤当时已有的含水情况应有所不同，往往有些厂作一些硬性规定，也有些司炉同志不看具体情况，当煤内含水已经很多时还照例加水，并且一般都在使用时临时浇一些水，这样都不能得到预期效果，相反的会造成浪费。我们应当经常做煤的含水试验，准确掌握煤内含水，同时加水时应保持一定的渗透时间，一般需要八小时左右。因此下一班的用煤最好上一班做好加水工作。

### （4）加强锅炉内水的检查，并使排污周期和排污量准确：

锅炉用水不良，不但腐蚀锅炉，且易在锅炉内部结垢，一公厘厚的结垢会增加燃煤1~3%左右，因此对锅炉用水应建立经常的化验制度，根据水质情况，决定排污次数和排污量，过多或过少的排污都是不利的。

### （5）做好除灰工作：

锅炉受热面如为烟灰积聚，会严重影响热的传递，使用煤量增加。设有吹灰窗孔的水管式锅炉，可以使用蒸汽吹灰器吹除受热面附着的烟灰，并且规定吹灰次数，按时进行吹灰。在装有除灰器的省煤器，司炉工同样应按时进行除灰。对吹灰器和除灰器应建立经常的维护和检修制度，保证它经常处于正常状态，以便随时可以应用。

### （三）加强锅炉和输汽管路的保养检修工作

做好锅炉和输汽管路的保养检修工作，不但对安全具有重大意义，同时对节约用煤也是很重要的。如炉墙的裂缝漏风，会增加锅炉的热损失；省煤器旁路烟道门的漏气，会降低了省煤器的效率；输汽管和阀门漏汽，直接浪费了蒸汽；一般工厂对输汽管保温层的包扎不大注意，常多年不加修理，有的甚至剥落成为裸管，这样不但浪费了蒸汽，同时对管子的使用期限也有影响。关于这些问题，除应当按照检修规程按时做好检修工作外，并应特别注意经常性的检查，发现问题随即加以纠正。

### （四）合理调整输汽管路，加装蒸汽控制器

由于老厂历年来福利方面蒸汽需用量的逐渐增加，输汽管一般都是随用随接，管路紊乱，缺乏系统

的安排，增加了输汽路径；同时所用管径也不尽合理，在这方面如果加以调整，可以缩短输汽长度，减少蒸汽损失。也有的厂在输汽管末端不采用蒸汽控制器，或虽然采用但是没有经常的维护检修制度，以致失去效用，这样都会严重的浪费蒸汽。每平方公分4公斤压力的蒸汽，每公斤含热量为653.9大卡，如果采用蒸汽控制器，泄出的全为热水，那末热水中所含的热量只有143.7大卡，78%的热量是被利用了。假使不采用蒸汽控制器，那末被利用的热量只有12大卡左右，绝大部分的热量，也就是绝大部分的蒸汽被浪费了。因此采用蒸汽控制器和加强对蒸汽控制器的维护和检修工作，可以节约很多煤。至于回水回汽应当尽量想办法回收利用，对节约用煤也有很大好处。

### （五）加强浆纱间用汽的管理

浆纱间用汽一般厂大約占总用汽量的50%左右，加强对浆纱间用汽的管理，也可以节约很多的煤。关于这方面提出两点意见：

#### （1）适当提高浆轴的回潮率：

目前各厂浆轴回潮一般控制在7%左右，苏联控制在8.5%左右。根据一般反应，认为浆轴回潮控制得低一点对质量有保证，同时认为回潮率定得高了以后，万一锅炉间的蒸汽压力达不到要求时会影响浆轴的烘干。从这些反应来看，提高浆轴回潮不是不可能，而是需要锅炉间与浆纱间的密切配合。根据上海国棉十六厂最近将浆轴回潮提高到8%进行试验的初步情况来看，对质量并无影响。

#### （2）做好浆纱间的温湿度管理工作和提高浆纱机的烘干效率：

浆纱间的温湿度一般不为人所注意，往往整个浆纱间内部相对湿度相差10%以上，影响浆纱机在机台之间的回潮控制。在这方面可以在浆纱间建立一些温湿度控制设备，加装必要的排气风扇来进行改善。在浆纱机内部的湿度分布也是极不均衡的，因此使整个浆轴烘干程度差异很大，回潮难于控制，造成浆纱间同志对浆轴回潮有“宁干毋潮”的想法，浪费了蒸汽。关于这方面可以在浆纱机上加装保温夹层，减少热量的散失，同时加强浆纱机内部潮气的排除。这样不但可以提高浆纱机的烘干效率，同时也可以改善浆纱间的劳动环境。

### （六）加强福利部门的用煤管理

福利用煤在纺织厂内占有很大的比重，因此在福利部门开展节约用煤工作，具有很重要的意义。我们认为在工厂里面的烧饭、烧菜和烧水等等应采用炉灶比较合理，如果由于设备关系非用蒸汽不可，也应当建立制度加强管理，饭熟了、水开了应及时将蒸汽关掉；其他如浴室开放时间的控制和取暖蒸汽的控制等都很重要。



## 印染厂增产节约的途径

本刊通讯员 黄振

### 节约原料方面：

印染厂使用的原料是坯布，坯布成本占整个印染产品成本的85%以上，是印染厂中最主要的一个成本项目，尤其在目前棉花供应紧张的情况下，合理使用坯布，消灭浪费，不仅有其经济上的意义，而且更具有政治上的意义。在合理使用坯布方面，我提出以下几点意见：

(1) 合理缩短外销产品坯布长度，减少零布的发生，增加整布的产量。

内销印染产品自从实行成品不剪零拼件办法以后，由于坯布过长，造成成品产生大量零布的情况，已经不再存在。但是外销产品目前还根据规定长度开剪成匹，由于坯布过长，印染加工以后，一般产生零布有3~6码之多。零布在生产过程中所耗用的原材料和整布完全相同，但是因为使用价值较小，因此商品价值亦较低(2—5码一捆的零布，为整布价值的78%)，造成国家财资的巨大损失。根据目前实际情况来看，外销产品的坯布长度至少可以缩短2码左右。如果企业日产量以1,500匹计，同量的棉花，全年可以多生产整布275,000公尺左右(合7,500匹)，减少零布折扣损失65,000元以上。如以全国范围计算，其数当更为可观。

(2) 合理规定成品开剪规格，减少放码损失。由于棉布的经纬组织以及印染厂大量生产和手工操作的关系，在成品开剪时，开剪处剪刀口不可能成水平样的直线，而是具有一定的斜度。为了弥补剪刀口斜度的损失，印染厂在开剪时，习惯上有一定数量的放码，一般放码在5—7公分左右。放码过长，就造成了无谓的损失。根据目前印染厂生产工人一般开剪技术，布匹两端剪刀口斜度控制在三公分以内是完全可以做到的，如果每匹多放1公分，企业日产量以10,000匹计，全年放码损失即达30,000公尺，约合人民币30,000元。全国各印染厂计算，其数更将惊人。

(编者按：这一问题应该进一步研究。因销售部门反映印染品有短码现象，纺织工业部与商业部曾联合通知要消灭短尺现象，并规定必须适当放尺以避免成包围，因此，企业如果能保证不短尺，这一意见可以采取，否则应慎重考虑。)

(3) 漂布和浅色布洋机头边端取消号码印，减少次零折扣损失。印染厂缝头时在洋机头两端都盖有连续小号码印，以加强在加工过程中的管理，但是在

漂布和浅色布方面，由于盖了油墨印，开剪时只能作为次品，造成次零折扣损失。取消小号码印对于管理固然增加了一些不方便，但是却减少了次零折扣损失，如果每一洋机头号码印的地位为6公分，日产量以3,000匹计，全年可减少次零布18,000公尺，减少整布和次零之间折扣损失9,000元。

(4) 建立扯样制度，规定扯样办法，减少化整为零的损失。印染厂为了及时检验布匹在各个加工过程中品质的变化，保证产品的质量合乎规格，因此在各个工序中进行扯样检查，检验物理规格、加工品质、和表面疵病，但是在这一方面检验内容相同，而在扯样检验次数上有重复现象。每次扯样数量上亦有多余，如果能将扯样检验次数数量和内容统一规定，去除其中重复和多余的部分，则亦可以节约扯样布减少化整为零的损失。根据不完全统计，日产量10,000匹的企业，每尺消耗样布约150—200公尺，如果合理规定扯样节约五分之一的话，则全年可减少样布增加整布9,000—12,000公尺，约合人民币9,000—12,000元。

### 节约材料方面：

#### (1) 染化材料：

染化材料约占印染布全部成本的6%，印染加工成本的40%，也是印染厂开展增产节约的主要源泉。而印花布色浆成本，由于花样色泽的设计和相应的工艺设计使用染化材料的变化，在耗用色浆数量和成本上有很大的出入，因此如何正确的设计印花花样配色与合理制订工艺过程，使得生产出来的印花布既美观实用，又经济节约，实在是印染厂增产节约中的重要环节。在合理使用染化材料节约成本上，可以分为下列几个方面：

①正确的进行花样和配色设计及合理使用染化材料相结合。过去似乎发生过矛盾，要花样美观，一定要万紫千红，五彩缤纷，这样耗用色浆一定多，成本必将增加；如果要减少色浆耗用，降低成本，那么只有花纹稀疏细小，结果落入“朵朵花点点花”的老一套，引起人民群众的不满。在1953年到1956年上半年间，曾经发生过好几次周期性的节约和质量的矛盾。但是通过历年来生产花样的评比，以及群众的反映看来，凡是美观实用的花样，耗用印花色浆的成本并不都是很高的，相反的，色浆耗用多，印花成本高的花样，也并不一定受到群众欢迎，而且花纹面积大色浆耗用多的，成本也不一定高。问题是在于花样和配色

的設計，如何合理的使用染化材料，花样設計者必須了解各种印花方法，工艺过程、特点、各种染料所具有的色譜、及其成本等有关各項生产知識，使能有条件的在进行花样和配色設計时，在美观和实用的前提下，就能考虑到工艺設計和經濟效果。目前棉布印花所广泛采用的染料是納夫妥阴丹士林和印地科素尔之类的染料，价格以納夫妥染料为最廉，每公斤色漿成本約在0.5元左右，士林和印地科素尔染料則較貴，每公斤色漿成本約在2.5—4.0元左右，而且納夫妥染料色彩鮮艳、印花时线条清晰，唯一缺点就是色譜中缺少綠色和黃色，其余各色色譜基本上都齐全，而在較綠色澤方面，更非士林或印地科素尔染料可及。因此，在进行花样和配色設計时，能尽量采用納夫妥染料所具备的色泽，适当的搭配士林或印地科素尔染料，以合理的使用染化材料，将是印染厂中最大的节约。

②合理的改进工艺設計，采用廉价染料。如前所述，納夫妥染料是目前棉布印染加工中最具有广阔前途的染料，不仅因其价格低廉、色彩鮮艳、色泽堅牢、色譜較全，而且更因为大部分显色鹽基及一部分納夫妥As系打底剂国内已能生产，更具有节约国家外汇的重大意义。除了在花样和配色設計时即应注意此点以外，由于同一花样配色可以采用不同染料、进行不同方法的印花，因此，在进行工艺設計时，亦应尽可能采用納夫妥染料印花，来代替阴丹士林或者印地科素尔染料。而且納夫妥染料防染印花工艺过程一般較为簡單，可省去蒸化和前后处理洗布工序，在节约水电蒸汽提高劳动生产率上，亦有巨大貢献。去年国营上海第一印染厂生产的深受人民喜爱的“紅牡丹”花样，原来系采用納夫妥拔染印地科素尔套印的方法，經過合理改进工艺过程采用納夫妥染料防染方法以后，全部产量139,000余匹，即节约成本220,000元以上，并且由于工艺过程簡單，解决了设备上的薄弱环节，节约了大量的水、电和蒸汽。这就是一个很明显的例子。

③合理的进行套脚水、廢液回收和殘漿殘液的利用工作。在不影响产品質量的前提下，染缸染色的煮練碱液和染液可以合理套用廢脚水、漂練部煮布鍋或者汽蒸机使用的煮練廢碱液亦可回收进行軋碱退漿，印花用色漿和前后处理染色用染液，由于花样和地色經常調換的关系，不可避免的会产生一些殘漿殘液，如果能够加强管理，建立殘漿殘液的原始紀錄，合理的加以掺用，避免日久损坏倒掉，亦是很大的一笔节约数字。

④合理的以非粮食粉类代替粮食粉类，調制印染花糊类以节约粮食。目前印花色漿所用糊料大都系小粉印染膠等粮食粉类，日产印花布5,000匹的企业每日約需消耗粉子为600公斤左右，全年約需用粉子达

180吨。如果采用一部分非粮食用粉类如藕粉来代替，或则在糊料中适当加入一部分化学药品，如砂酸鈉可以促进粉子的分解作用，以减少粉子的耗用，如以节约10%用量計，全年即可节约粮食达18,000公斤。

#### (2) 包裝材料：

包裝材料在全部产品成本中約占0.6%，过去在成品外銷后，印染厂即不再过問，商业部門則在輾轉流通拆包零售时，亦都將殘余包裝材料作成廢料出售。如能和商业部門建立联系，細心拆包，不使損毀，而將旧料（麻布、麻繩、竹片）作价回收，不仅印染厂、商业部門兩蒙其利，而且可以解决物資供应的緊張現象。根据初步統計，日产量400包的企业（每包600公尺）如果有50%包裝材料由旧料回收供应，作价50%計，全年約可节约人民币90,000元左右。

#### 节约鍋爐用煤方面：

印染厂中蒸汽消耗是仅次于染化材料的一个成本項目，約占全部成本的2%，平均每100公尺产品約耗用250公斤蒸汽，在漂染印整各个加工过程，除了漂酸洗以外，几乎全部使用蒸汽，我看节约蒸汽以节约鍋爐用煤，应从合理調整工艺过程和加强技术操作檢查兩方面着手。在合理調整工艺过程方面，如印花布納夫妥拔染根据可能条件改为防染，消灭复蒸复洗，需要洗二次的花布，第一次皂洗后不烘干，实行湿布或半湿布拉幅等，都能节约大量蒸汽的耗用。有条件的企业，消耗蒸气量大的車間或机械，可以安裝蒸气流量計，下达指标交由車間掌握，对于节约蒸汽上將更起保証作用。

#### 节约机物料方面：

对于机物料节约，主要是建立备料定額，退清黑料，貫彻旧料回收制度等方面。車間应对各种主要机物料建立备料定額，同时对于各車間积存机物料进行一次普查，凡是超过备料定額的，一律作为“黑料”退往仓库，以后領料时貫彻“以旧換新、以坏換新”的制度，以消除“寬发寬用”的浪費現象。

在印花机用机物料方面，安裝洗揩布裝置和橡皮滾筒后，可以节约印花揩布毛絨布和橡皮布。

另外在管理費用的节约，主要是办公費用，如文具紙張印刷費的支出，通过这次調整組織機構、精簡統計报表、办公費用节约是有可能的。印染厂产生的煤渣石灰渣等殘脚出厂，过去一般还都要补贴运输費用，如果能爭取到不貼补以至稍有收入，在管理費用的节约方面，亦是較大的潜力。

如此看来印染厂节约潜力是很丰富的。如果能够有組織有领导充分发动和依靠群众，进行檢查浪費，制訂合理的增产节约方案，超額完成国家計劃，是完全有可能实现的。

## 北京国棉二厂的报表清理工作

唐 虞 俞

目前各方面对基层企业报表繁多、负担过重的反映很多，最近我們在北京国棉二厂結合該厂清理报表工作，做了为时三周的調查研究工作，證明企业里报表繁多确实是惊人的。

北京国棉二厂的現行报表，包括計劃、統計、會計及車間原始記錄四种表格，总共有 895 張。其中厂外頒發的有 229 張，占 26%；本厂自制的有 666 張，占 74%。在这些报表中，計劃表格有 191 張，占全厂报表的 21%；各种統計、會計表格有 294 張，占 33%；原始記錄及各种登記計算表 410 張，占 46%。按业务性質分，則以生产設備、財务成本及劳动工資三种报表为最多，占全厂报表的 70%。其中生产設備 336 張，財务成本 151 張，劳动工資 136 張。此外，該厂科室及工場尚有各种日常事务性單据、凭証、日志及清洁工作、工作法檢查等不屬於此次調查範圍的表格，亦极为繁多，根据收集所得的資料，共有 324 种。其中屬於記帳凭單會計制度的單据、凭証有 78 种，占 24%。

根据該厂秘書室統計全厂一月份用于印刷报表的紙張就有 35.14 令，平均每天消耗量达 1.35 令，合八开紙 5,400 張。

为了从事編制报表工作，該厂配备了大量与报表有关的业务人員。据調查全厂共有計劃、統計、記錄、會計及核算等人員 151 人，占全厂职工总数 2.67%，占全厂职员 58%。

我們覺得，为了改进企业管理，必須进行計劃管理、經濟核算等工作，建立一定的核算制度、增添一些报表、配备一定的业务人員是必要的；但是否需要搞得这样多，却是一个值得注意和研究的問題。

造成报表繁多的原因是多方面的，归纳起来有以下几方面：

（1）上級要求多：上級所頒發的报表有 229 張。这些报表大部分都是企业管理所必須的，但以目前的企业管理水平來說，不少报表要求过高、过細、过死，花力大收效小。在計劃編制方面，計劃表虽是

編得很多，但往往由于生产任务及品种变动多，因而指导生产的作用不大。例如物資供應計劃要求編列各种物資分季数字，企业就要进行一系列的測定、計算及編制工作，但在上报后，往往作了巨大的削減（如培林申請 50 只，結果批准 6 只），削減后的数字，什么时候撥交，亦不明确，这样的計劃，就很难說有什么作用。又如部頒棉紡織厂溫湿度情况周报，要求每周分日填报分車間（細紗还要分紗支）的最高、最低溫湿度及其差异，仅这份表就有 983 个細胞。所有这些，都造成企业人力、物力的很大浪費。

（2）組織機構龐大、层次多：目前企业機構龐大，二厂虽已經過初步裁并，但仍有 16 个科室、4 个部，部內还設有好多个职能組。有一个機構，就得有一套报表。如該厂公共事業科、膳食科、卫生科三个單位，就拥有 75 种报表，每天的飯菜也要計算成本、核算盈亏；每天工人的缺勤，卫生科也要另搞一套記錄；分場虽不能掌握全厂性的生产費用資料，但也要核算产品的工厂成本。此外，由于分工細，也造成牽扯多，手續复杂。例如要以基建材料撥作生产材料使用，就要填写四种二十聯單据，蓋 121 个图章。机物料科为了与各部門联系，还搞了一套对话式的联系單，（據說是为了“口說无凭”）。可見，企业機構龐大，也是报表繁多的主要原因之一。

（3）領導方法及工作方法存在問題：企业中各級領導希望通过报表，掌握一些細致情况，以备随时查考或应付上級需要，因此什麼都要，样样都抓。例如各部門每天向总工程师室报送 17 种日报，总共罗列 4,500 多个数字，內容涉及到每台梳棉机的后車肚落棉情况，以及分工区的各种拆布种类及長度。各科室及工場报送給厂長室的报表也在 10 种以上，其中罗列的数字也有 2,800 个之多，內容也过于細致。事实上这样一大堆报表数字，厂長、总工程师很难全面閱看。在工作方法方面，工場要資料，就得从輪班

到車間逐級汇总报送报表；厂級要資料也是这样循序逐級汇总而来。例如計劃科每日要編一張生产快报，就得从輪班起將各級班報、日報、工場綜合日報逐級轉報遞送，再由計劃科汇总報出；劳动工資科每日做一張劳动日報，也要从輪班、車間、工場及各科室的总共78張报表逐級汇总而得。事实上各級所需要掌握的深度是不同的，同时有許多情况也不是每天都有变化的，完全可以采取其他一些灵活的方法，来滿足各級需要，从而减少許多不必要的报表。

(4) 对企业內部报表缺乏經常管理与控制：北京国棉二厂对企业內部报表的管理工作，虽然也有一个制度，但制度本身不够完善，执行亦不够彻底，因而很多重复不合理的現象，長时期沒有得到改善。往往一件新的工作开始搞了一套报表，事过境迁已失去作用，但也未即时进行清理或取消，有了新的要求，又要再来一套，这样报表当然就越搞越多。

这次清理工作是結合全厂增产节约运动来进行的，在厂一級成立了清理报表中心組，由厂長任組長，由計劃、劳动、財務、秘書四个科室及紡織、机械、动力部的負責人参加組成，中心組負責推动全厂清理报表及最后的审訂工作。在准备阶段，主要是通过对現行报表的收集、整理，初步摸清报表繁多的情况。接着展开自查工作，按照“誰制訂誰清理”的原則来进行。中心組以細紗間为重点，发动群众对报表进行深入檢查，針對檢查的問題，經過具体分析研究，提出初步方向后，再广泛組織討論，由車間提出精簡方案。精簡結果，以表格种类計算，減少了33%；以編制份數計算，則减少64%。經過細紗間的試点工作取得成績后，其他車間也很快地开展了报表的清理工作。

虽然报表清理工作应当由各部門自行清理，但对某些內容比較复杂，牽涉面較多的問題，中心組也应重点研究进行帮助。例如对原棉的收付管理、劳动工資的記錄及汇总方法等，都由中心組組織專題研究，因此問題也解决得較为順利。此外，对各部門自查結果，进行重点复查，也是必要的，通过复查，还可发现不少問題，使工作更深入一步。在各部門清理結束后，最后再由中心組审查定案，拟訂今后对报表的管理制度，包括报表审批制度和資料的供应办法等，报請厂長批准执行。

到目前为止，北京国棉二厂大部分單位报表清理工作已初步結束，根据已清理后的初步統計，各科室減少报表种类33%，可見精簡的成績是显著的。

由于这次清理的時間短促，对于某些需要从管理制度上作根本改进的問題，沒有能够作深入研究，此次清理工作，大都是从統計方法、記錄方法等方面求得改进的。因此保留下来的报表，还不能說都是必不可少

缺少的。关于这次在統計、記錄方法等方面的改进，归纳起来約有以下几点：

(1) 改进提供資料的方式：根据不同对象，采用不同的方式和資料內容。例如取消班報日報，在輪班車間建立台帳，用以滿足工長及車間主任的要求；对某些主要指标則采用電話向分場報告，或通过計劃組巡視車間时进行抄录。这样不但减少許多报表和工作量，而且能更及时反映情况。

(2) 簡化手續消灭重复工作：例如并粗須每天收付，收入原棉、付出自用紗、退回坏紗，只要一方記錄就可以了；又如掌握了职工調动通知單，就毋須在劳动日報上每天进行动态統計，这些重复工作都可以簡化，可尽量减少各項通知單的周轉蓋章手續。

(3) 建立連續性卡片，取消通知單：过去对回花下脚成品、产品、坏品的收付，每天填写大量的三聯單，不但工作重复，且不易保存，采用連續性卡片，既代替了通知單的作用，且汇总保存也都方便，同时也节约用紙。

(4) 互相結合，反对各搞一套：如班組核算、劳动竞赛、作业計劃、回花記錄、車头牌、个人成績、工資計算、副工長手冊等的結合，以及計時工資与考勤簿的結合等，不各搞一套，也节省了不少报表、手續。

(5) 掌握少数动态資料，以反映全面情况：原来劳动日報要天天分职工类别、車間工种性別、层层綜合，工作繁复，采用掌握职工調动通知單，进行登記調整，就可以掌握正确的全面人数。

(6) 簡化記錄程序，减少轉录工作：例如回花过去有过磅記錄，然后登入个人成績，再登記公布成績（副工長还要登入手冊），一笔数字轉录四次，現減为二次。据了解有的企业已減到一次。又如卫生科疾病分类，按人逐日登記汇总，工作量很大，改用病伤产假証明單直接分类計算，不仅減少了記錄登記計算的繁复工作，且能解决过去長时期未能上报的“一时丧失劳动力报表”。

(7) 簡化核算方法：如原棉每天不折算标淮量，在批号用完时一次折算，并粗平日以享司計算不折算重量，細紗每班每天不計算效率等，均能节省大量的工作量。

前面已經談到，这次清理工作主要偏重于統計記錄方法方面的改进，但企业报表繁多的原因，是与企业的各項管理制度以及組織機構，领导方法等因素密切联系的，因此，要进一步清理报表、簡化报表，就还需要从改进企业管理制度、精簡組織機構、改进领导作风等方面来进行，只有这样，报表的繁多才能从根本上得到改善。

# 生产勤率为什么降低？ 怎样提高出勤率？

## 改善伙食制度，加强医疗预防工作 也是一个重要办法

昆明云茂纺织厂 李华国

云茂纺织厂1956年在劳动计划的完成上还是比较好的。全厂人数完成计划的100.40%，工业生产人员完成计划的99.22%，工人完成计划的97.69%，每一工人的生产价值完成计划的103.31%，比1955年提高了26.41%，这说明了职工在生产工作上是有了出色的成績的。但是，在劳动力的使用上由于缺勤率的不断增大，造成了生产工作上很大困难，情况是相当严重的。

1956年初，通过了讨论制訂规划，职工的积极性很高。提出爭取改变产品質量低劣和成本高的落后状态。但是工人缺勤率还是逐季逐月增大的。

缺勤增大的主要原因是病假的上升，四季度比一季度增大了五倍，1月份病假缺勤率最低只有0.91%，10月份病假缺勤率最高到7.96%，为一月份的8.8倍。当然，产假和其他事假、公假等虽然也有不同程度的增高，但比重是不大的。

拿病假來說伤风感冒和肠胃病占缺勤率总数的91%，为什么伤风感冒、肠胃病会最多呢？当然，各方面的原因是很多的，主要的我認為有以下两个方面：

第一，伙食差营养不够：我厂自1956年1月份起实行食堂企业化，不少的女同志和一部份經濟比較困难的同志过于节约，不但不吃甲菜，大多数是吃丙菜；有少数同志自己由家里带点辣椒、腐乳来吃几天都不买菜。过去开大食堂每人每月吃12元（有时行政貼补吃到13元多），食堂企业化以后，平均只吃到9元上下；少数同志只吃到6元左右。加上下半年副食品供应比較紧张，因而大多数有营养不足的現象，身体抵抗力弱，伤风感冒也就容易感染。其次，食堂企业化后，买菜买饭都要排队，造成吃饭时间不充裕，吃冷菜冷饭也是經常的事，下半年度电力不足停电增

多，又經常打乱吃饭时间，也就造成消化不良肠胃病增多。

第二，以預防为中心的医疗卫生工作差：我厂地势低凹，空地广闊（有数百亩杂草地），到夏季雨水較多时（1956年由5月延長到9月都是雨季），污水排不出去，空地杂草叢生，高过人头，虽然全厂职工搞了几次全厂性的环境卫生清洁工作，但是，不数日污水又排不出来了，杂草又很快的長出来了。这是环境卫生差的一个方面。另一方面，宿舍周圍的环境卫生更差，阴溝里的髒水終年蓄积不干；洗脸室、厕所清洁工作差，时常臭气扑鼻。宿舍里清洁卫生工作也不經常。保健所忙于事后治疗，无暇顧及宣傳預防工作，由于病人多，治疗也就馬虎，不少小病变成重病，而不得不請假休工了。

其他方面的原因还是很多的，如宿舍安排不善造成互相吵鬧，影响睡眠；业余时间活动过多（1956年有所改善）；个别工人思想上有問題，因生点小病也要医师开病假証明；有些工人不遵守劳动紀律等等，对病假增加也是有一定影响的。

为了提高出勤率，更好地完成1957年的增产节约计划，根据我厂的具体情况，首先應該改善伙食工作，將現在的企业化食堂恢复为大食堂，在付食品供应尚較困难的情况下，适当的注意付业生产，如养猪种菜，以提高伙食質量。其次應該加强以預防为主的医疗卫生工作，組織医疗卫生人員为中心进行卫生宣傳教育工作和环境卫生工作，并注意开展群众性的体育活动，在这个基础上做好診断治疗工作。再次，目前經過回忆对比，职工觉悟有所提高，但必須把政治思想教育工作，当作經常的工作，巩固职工“以厂为家”的主人翁思想；另外职工业余时间的合理安排，生活福利工作的相应加强也应注意。

## 評論

# 大力減少紡織機械厂的工傷事故

1956年紡織機械厂發生停工治療一個工作日以上的負傷事故，比1955年增加1.8倍；負傷頻繁率達76.8%，比1955年增加0.8倍。其中青島紡織機械厂增加了9.26倍，鄭州紡織機械厂、瀋陽紡織機械厂增加了0.6倍。青島紡織機械厂的負傷頻繁率達115.9%，鄭州紡織機械厂為103.1%，經緯紡織機械厂為88.3%。就是說在一年內平均近十個工人中有一人受傷。為什麼這些厂在1956年的工傷事故會有這麼大的增長呢？在客觀上，1956年生產任務有較大的增長，新工人增加很多，生產管理也有很大的變化。按理說，應該根據這一新的變化情況，採取適當的安全措施，以避免在生產工作中發生忙亂事故。但是許多厂和上級主管部門並沒有相應地採取必要的措施，相反的却有不少厂放鬆了對安全工作的領導。甚至有的厂全年內沒有研究過改善安全工作減少工傷事故的措施，在安全生產方面缺乏經常的教育和檢查。

青島紡織機械厂1955年以前安全技術的經常工作做得較好，制度也較健全，全年只發生了16次工傷事故。可是到1956年工傷事故遽增，事故次數增加了22倍，負傷頻繁率由11.3%增長到115.9%。該厂過去建立的九項制度在1956年已有七項流於形式。例如過去每周有安全活動日，每星期五厂長召開生產會議重點研究安全工作而在1956年這些都不執行了，甚至全年內厂級行政和工會沒有專門研究討論過安全工作，在一至三季度工傷事故逐季顯著上升也未引起应有的注意，黨委開會研究安全問題廠長亦不參加，安全技術部門為了扭轉事故增長的嚴重情況幾次提出報告和建議，可是廠領導只忙於生產不加批覆甚至連建議書也丟了。正由於廠領導的放鬆，許多車間干部也就不管安全了。該厂冷作車間一個安全喊話員看到工人電焊不戴眼鏡，報告正在場的車間主任，主任却一笑置之。鄭州紡織機械厂1956年9月份發生了張文俊重傷事故，廠長一天沒吃飯守在醫院里看診斷情況，有關車間也忙了一陣安全檢查，可是經常性安全工作制度仍然沒有貫徹。到最近，據該車間主任說：“我們現在又忘了痛了”。因此，鄭州紡織機械厂的事故至今仍不斷發生，甚至1957年1、2月份的事故比去年1至5月份的事故還多，這不是沒有緣故的。更嚴重的，有某些厂領導把完成生產任務和安全技術勞動保護對立起來、例如有的廠長親自指使車間和唆使安全技術部門進行加班加點，當工會委員對加班加點表示不同意時，廠長說：“任務是上面布置下來的，你能想出具體辦法完成任務的話就可以不加班”。有些工人因加點連續工作20多小時甚至長達32小時，不但影響工人健康而且也容易造成事故，在該厂工人因加班所引起的過度疲勞而造成的工傷情況也確曾發生過。在這

樣的領導思想支配下勞動保護工作又怎能搞好，工傷事故又怎能不增加呢？

某些紡織機械厂1956年放鬆安全技術的經常管理工作還表現在普遍忽略了對工人干部的經常性安全宣傳教育，許多厂原有的定期安全活動日停頓了，安全宣傳不經常了，操作規程不教育了。由於許多工人對安全操作的道理懂得不透，執行操作規程的思想不牢固，因而目前企業內工人操作不合乎安全要求的現象相當普遍。1956年多數厂抓了對新工人的安全教育取得了一定的成績，但由於放鬆了對老工人和入廠不久的新工人的經常教育，因而事故仍然有增無減。至於對干部的安全教育問題一直還沒有引起各級領導的重視。許多車間干部安全技術知識缺乏，辦法少。向工人進行安全教育時往往只是“要注意安全，不要麻痹大意”等口頭禪；訂計劃時只是寫上“防止人身事故”等空洞條文，填工傷報表的改善措施意見時寫上“今后注意”“可算工傷”“措施同上”等等。可以想見，如果不經常向工人和干部灌輸安全生產思想和安全技術知識也就很難適應生產需要做好各個時期的安全工作。

黨和政府一再指示和提醒我們要時刻注意貫徹“安生生產”的方針，無論在社會主義競賽高潮中，在增產節約運動中或是在日常生產活動中都要認真貫徹這一方針。如果把安全工作只是看成一種突擊性、臨時性的工作，緊一陣，松一陣；有空時搞一下，沒有空放一下，那就不能達到經常保證安全生產的目的。要大力減少紡織機械厂的工傷事故，首先要自上而下加強安全技術經常工作的領導，廠和車間不但每隔一定時期要進行布置和檢查，而且對每一次生產工作的重大改變均應考慮安全措施。

其次，應加強對干部的安全技術知識與勞動保護法令規程的教育和加強對工人的安全操作教育以打下安全工作的良好基礎。目前，有些厂在這方面已有一些經驗。如國營上海第二紡織機械厂由於安全技術宣傳教育工作進行得比較經常而多樣化，安全生產的群眾基礎較好，工傷事故也比較少。中國紡織機器廠廠級堅持每月一次的安全生產專業會議組織車間干部學習別的廠安全工作經驗，將安全工作列入了行政工作日程；當然也有好多廠的一些車間、工段、小組，長期以來沒有發生或很少發生工傷事故，雖然經驗各有不同，但他們共同的特點都是能夠經常進行安全教育和檢查，及時解決群眾提出的安全問題。這些好的經驗和辦法值得我們注意總結和交流。只要我們認真做好以上這些工作，企業的安全技術工作就可以經常地開展起來，工傷事故就有可能逐步減少。

## 国营上海第二紡織机械厂的安全技术工作

我厂在1953年到1954年上半年进行了安全检查，建立了一些安全制度，但当时领导上对安全生产的思想还不够明确，工人中不注意安全“卖老资格充好汉”的现象时常发生。近年来进行了一系列的工作如贯彻安全责任制，严肃认真地分析和处理工伤事故，有重点地、多样化地进行安全教育，加强了检查工作等，基本上扭转了上述情况。逐年的工伤事故也有所减少，1954年比1953年降低53%，1955年比1954年降低51%，1956年在生产任务和新工人大量增加的情况下负伤频率比1955年增加了0.6%。

自从1954年4月上海市第二次劳动保护专业会后，党委召开了全厂干部大会批判了各级领导只管生产不管安全的官僚主义作风，干部对安全生产思想有了进一步的認識，开始重视了对工伤事故的分析和处理。工场里出了事故一般由车间主任召开车间党、政、工干部会议研究分析提出改进措施，定期实现。如发现对事故处理不认真不严肃，有意推卸责任时，即召开厂级事故分析会议，研究确定改进措施，由厂长命令执行。有一次热处理车间淬火工人杨余金拆木箱时钉子刺伤了手，车间主任说：“工人不应当拆，事故要工人负责。”但工会主席事前掌握了情况，在分析会上说明了木柴供应脱节，要影响生产，工人才去拆木箱的，说服了车间主任。又有一次第一金工车间钢领板压伤了宋春连的脚，经分析是堆放钢领板的架子不好，厂长当即命令把全厂所有的架子进行一次检查，改进了类似的不安全情况。安全技术科每季每月把所有的工伤事故和事故苗子进行综合分析，如发现第三金工车间二工段连续二个月发生了事故，熔铸工段一个月产生了5次事故，助理工事故多等情况时，安全技术科就深入了解，进行具体帮助。因而改进了工作，减少了事故。

安全教育工作在劳动保护工作中占着重要的地位，宣传方式应该多样化。如利用黑板报、广播台、展览会、安全表演、放幻灯片、座谈会、小传单、文娱说唱等。经常向工人进行安全教育；另外每月一次群众性的安全活动日，每月一次安全通訊、每年进行一次全厂性的安全测验；或者经常组织先进的安全操作方法的表演和座谈。特别注意有重点的进行专题教育，重点对象除了电工、锅炉工、乙炔发生器工、压缩机工人外，也从工伤事故及事故苗子的分析中寻找重点。如我们分析中发现助理工事故特别多的主要原因是新老工人不团结和粗枝大叶的工作习惯，我们就组织全厂新老工人开团结会，介绍劳动模范曹永康注意操作细节的经验。并组织全厂助理工辩论“为什么会有粗枝大叶的工作习惯？”这样以来教育了29个过去经常出事故的助理工现在已经安全生产了。又如我们针对新工人闹工资操作不熟练，缺乏安全知识，

领导缺乏办法工人流动性大等问题，帮助某些车间工段订计划，建立必要的制度，并组织车间党、政、工、团干部到别的厂学习铸造车间安全生产经验。对新工人除入厂时根据不同对象进行安全教育外，还注意经常了解新工人的思想动态，教学安全操作情况并把情况反映给车间主任把典型性问题提出来组织工人讨论，师徒检查。对干部的安全教育曾组织了半年每月一次的政策、法令学习，组织干部交流经验，向外厂学习，并请大学教授或上级机关负责同志来厂讲课等。

经常性的安全检查工作自1954年以来多次改变方法，由安全技术科“专责干部跑腿”改为安全技术科干部区域分工检查，最后又改变为现在的安全技术科检查，车间贯彻检查制度和发动群众检查相结合的方法，安全技术科每天抽出一定时间下车间根据预定项目有目的进行检查或者会同车间干部对设备环境进行鉴定式的检查；锅炉、行车、电鑽、乙炔发生器、行灯等重要设备由有关科室车间订入检查制度检查；另外在各车间建立劳动保护检查员建议簿依靠群众进行检查。这样的检查工作在群众的支持和监督下，问题能比较及时的发现和解决。

经过几年来的工作我们有以下几点体会：

(1) 安全和生产是不可分割的。安全与生产必须密切结合，做安全工作不能不考虑生产工作情况而孤立地进行，而在生产工作同时做好劳动保护亦就能更好的提高生产保护工人健康。

(2) 职能部门的具体帮助是贯彻安全责任制的重要方法。1954年前我厂安全技术部门的工作作风是监督多、批评多；帮助少，表扬少。车间看见安全技术科干部不欢迎。以后安全技术科对一些缺乏工作办法的车间进行具体帮助并通过贯彻安全责任制后，目前大部分车间主任、工段长已能比较主动的搞安全工作，车间与安全技术科的关系也改善了。

(3) 树立好的榜样，总结交流安全先进经验是重要的工作方法之一。通过及时表扬交流经验可以提高车间干部的积极性，更好的推动全面工作的开展。如今年我们总结了二十多种先进的安全工作方法，表扬奖励了70多个安全生产先进人物（包括行政工会干部，工人等），我们组织了多次安全生产经验交流会。如总结交流了18个搬运工人的点滴经验后，这部分工人的事故大大减少了。

(4) 搞好劳动保护工作必须行政与工会密切配合。劳动保护工作是一项群众性的工作，必须行政、工会密切配合进行，加强工会对行政执行劳动保护政策法令的群众监督；检查安全技术措施的执行情况和日常安全技术工作的进行情况；帮助行政开展安全宣传教育和经验交流，这是很重要的一环。（根据国营上海第二纺织机械厂报告整理）。



# 车间工作

## 提高副工長水平，加強企業日常技術管理工作

馮志明

陝西第一棉紡織廠織布車間過去很長時間由於副工長技術水平低，對機台的檢修工作沒有做好，因而產品質量低劣，停台率大，經常完不成作業計劃，同時也給車間的日常管理工作帶來了混亂現象，次布長期不能減少，機物料消耗大大超過了定額標準，用紗量亦完不成國家計劃，影響棉布成本增高。因此織布車間便成了我們廠生產上的一个薄弱環節。

我廠織布車間進行改建後，由普通布機完全換成了半自動式自動布機，相應的改善了勞動組織，建立了工區。當時各工區的副工長大部分是由原來運轉直車工人中間選拔出來的。他們中間很少有人作過保全或保養工作，所以對機器的檢修技術和實際經驗知道的很少。同時在他們當值車工的時候，還是使用的普通布機（半自動式），現在使用的是自動布機。機械運轉原理雖基本上相同，但卻也有很多獨特部分。在他們擔任副工長前，雖然也經過了本廠教育科半年多的培訓時間，在車間參加過檢修實習，但這個時間究竟是很短的，檢修技術不是一下子就可精通掌握的，尤其是對已往沒有技術基礎的人，那就更為困難。因為他們培訓結業後，雖都有一定的領導能力和工作熱情，但是仍不能完全勝任工區的全權領導工作。

### （一）生產處於忙亂狀態：

由於副工長對機台的巡回檢修、預防檢修和重點檢修工作做的不夠，因而機器存在的毛病得不到及時的修復，結果小毛病變成了大毛病，大毛病又造成了停台事故，而且越來越多。這正象一個人一樣，平時只工作，不注意身體的保養和健康，發生疾病是必然的。所以當時布機發生磨梭的機台，就占到80%以上，壞零件日益增多。各種備件及用料只顯得不敷使用，尤其是皮繩、皮圈、緩衝皮帶等類的物料經常沒有備用品，用壞了，就得關車。為了避免關車減產，又不得不大量的追加預算，在追加過程中車間經常和計劃科、財務科、供銷科等部門扯皮，不但輪班工長為這事着急，而且車間主任每天也被糾纏到這個問題上。當時織布車間有3個車間主任分工領導，但還是為這些事情忙的不亦樂乎。

1956年的後半年，我們曾把這種情況向紡管局請

示要求幫助。局先後曾指派了三位高級技術工人到我廠幫助織布車間工作，指導副工長們如何進行機台檢修。他們到了廠里看到了我們的這種情景後說：“你們這個車間要啥沒啥（這是和別廠相比的說法），這叫我怎樣進行工作呢？又如何能將機器修好呢？”本來有些機件按規定要求應該是立即調換和修理的，但無備貨，不能調修，只好繼續使用。乙班值班長袁宏同志曾這樣說：“我們車間每月的用料1—10日就全部領用完了（不包括油類）。10日以後到月底這些日子里就完全用上旬或上月換下來的舊料頂替，或者勉強的將就湊合，等待着使用下月的材料！”事實也是這樣，因而用料愈來愈緊張。有時班與班、工區與工區還常為互相爭着用料和使用機件而引起糾紛和爭吵。這種緊張情況，並不是由於有計劃用料預算的少而造成的，而是浪費的太多，如果要以定額和其他各兄弟廠相比，都遠遠的超出了。

### （二）由忙亂到有秩序，從盲目到抓重點：

過去副工長對布機檢修束手束腳，尤其是對自動部分和投梭部分，明知道有了毛病，但不敢拆卸。心裏沒有把握，怕卸下來裝不上去，又怕修後倒不如修前好，造成停台時間長，影響了工區產量計劃不能完成，顧慮很多。對機台存在的毛病，表現了無能為力。但這不是減少停台的辦法，也不是長遠的打算，所以很短時間就暴露出了一種缺陷的危害來。由於檢修做的不夠，所以布機斷頭很多，次布增加，拆布次數和停台更多。這樣一來，副工長就更忙了，他們想：反正檢修工作沒有做好，從別處增加力量，來補助這個損失，總不能叫手閑着。於是他們便幫助值車工拆壞布、接頭，幫助排織工裝織管、搞清潔等工作。機器每天都擦的亮光光的，一眼看去好象機台的保養維護工作一定做得很好，其實並非如此。但是這些工作當時成了副工長上班後的主要工作內容。忙了這些對工區的全權領導就放棄了。初成立工區，值車工也不很明確到底副工長的職責範圍和主要任務是什么？副工長幫助他們做這些工作，因此他們忙不過來時，也就習慣的把這些工作讓副工長去做，這樣，副工長就越忙，連工區計劃每天也顧不得檢查。副工長每天上班

后，在这些工作上虽然付出了自己的全部力量，但是仍減輕不了工人們的劳动强度，全工区的人，每天都和副工長一样忙得满头大汗，但計劃仍完成得不好。

自从紡管局派来了三位师傅来厂具体教导和帮助我們的工作后，这才給織布車間的副工長們来了一次技术上的补課。由于副工長們在实际工作中，真正的嘗試了檢修工作的重要性，因此学习中特別專心，所以在兩个月中，技术上有了很大的提高，尤其是对布机的自动和投梭部分的檢修工作比过去有了显著的进步。在檢修中老师傅們支持副工長对有毛病和不合規格要求的机台进行大胆的拆卸、檢修和安裝。修不好，他們便亲自帮着副工長修，消除了副工長已往存在的思想顧慮。在教导檢修中，他們并耐心的告訴今后如何进行檢查和发现毛病。这样一来，布机由于过去長期失修所造成的不良現象，在这几位师傅的直接帮助下，才大部分修复了，副工長技术也提高了，生产上的忙乱現象也逐步的得到了克服。目前副工長上班后，不再是以拆坏布、接头、排緯紗等工作为主要內容，而是首先抓住檢修工作为主（尤其是对本班的

重点檢修工作），在做好这个工作的基础上，再进行其它各項工作。抓住了这一关键性的工作后，机台的毛病随着大大的减少，停台率亦相应的下降，过去最严重的磨梭現象，現在几乎全部沒有了，生产秩序也趋于正常，工人們也再不是經常处于忙乱紧张状态，而是都能比較按步就班而輕松愉快的进行生产。目前副工長每天上班后，首先保証进行兩小时的重点檢修和兩次巡回檢修工作（每次30—40分鐘）保証各个机台正常灵活运转，其他均为机动時間，檢查值車排緯等工种工作法执行情况，工区产質量計劃完成情况，以及工人思想情况等，以便发现問題和輪班工長进行研究解决。因此今年第一季度以来，产質量都超額完成了国家計劃，由于拆布接头等回絲的減少，千公尺用紗量也由去年全年平均的165.64公斤降低到今年2月份的164.66公斤，用料也由过去的不够用，到目前的用不了。如皮圈、皮結过去每个工区每月最少用10多个，現在只用兩三个，甚至于一个不坏。过去班与班、工区与工区經常是搶着用，現在却都在材料員的櫃子里存放着早晚用早晚領。

## 北京国棉一厂的技术研究小組

洪 遜 彬

在去年12月里，北京国棉一厂重新組織了技术研究小組。1956年的春天，厂里为了解决生产上的关键和提高干部技术水平，就搞过技术小組。当时大家情緒都很高，几乎每个工段都成立了一个。开始时每个組都很起勁，但由于組織得不好，方向不明确，所以不到一个月，参加的人慢慢地少了，于是技术小組也就一个个地垮了。

到厂里传达了“二中”全会关于开展增产节约运动的決議以后，党委征求了群众的意見，提出了在1957年节约原棉3万公斤和电力78万度的号召；并建議在总工程师的領導下，針對生产上的关键問題，組織十个技术小組来共同努力完成这些任务。全体同志响应了党委的号召，决心超額完成党委提出的节约指标。

总工程师先指定了几个人作为技术小組的核心，再由大家根据本身的工作和爱好参加。总工程师对每一个小組都提出了明确的課題，指出解决課題的方向，并且規定了完成任务的进度和期限。厂里每周抽出一个下午的時間作为“技术活动日”。

由于任务明确，又得到領導和各方面的支持，技术小組的組員們都是精力充沛，情緒飽滿，因此小組的活动开展得也非常活潑。

有一些小組的成績是特別显著的。例如清棉小組，研究了車間生产情况以后，大家覺得清棉車間节约原棉的关键，特別在目前原棉不太充裕的时候，應該利用一切可紡纖維。他們对全厂所有的下脚回花，

做了細致的技术鉴定，改进了廢棉的处理方法，增紡10支紗，在做了多次的試驗以后，終于使廢棉处理后的質量，达到了一般抄斬花的水平。于是在10支紗中逐漸增加了破籽混用量到22%，而10支紗的品質仍能保証在一等偏上，断头率和过去相仿。

又如梳棉小組，把厂里的情况和兄弟厂做了比較，发现一般兄弟厂的抄斬花率在3.5%以下，而我們却是3.9%。因而技术研究組对梳棉机做了調查，找出了斬刀花多的机台；同时学习了其他地区的經驗，做了調整蓋板与錫林隔距的試驗，組織了技术力量，消灭了斬刀花过多的現象，在不影响棉紗品質的基础上，把抄斬花率压低到3.5%以下。

漿紗小組学习了一些关于淀粉的理論，掌握了淀粉的分解時間，又改进了上机了机的操作方法，通过这些方法，使出口細布由每袋面粉上漿52匹，提高到60匹，节约了大量面粉。

几个节约用电小組，合理地調整了馬达的使用；在細紗机上換用了平接头的麻錠帶，改用了低粘度的錠子油；在織布車間推广了勤加、少加和冷車用热油的加油办法；对全厂的各种机器做了詳細的用电分析，規定了平車后的耗电指标，又合理地調整了空調风扇速度。通过这些措施，使用电量直線下降。

經過全厂职工的努力，特別是通过技术小組的活動，今年的兩個多月来，除了全面超額完成国家計劃外，并已經节约了电力十余万度，和原棉将近一万公斤。



# 我國的手工棉織業

九 皋 金 門

## 我國手工棉織業的發展

宋末元初，我國本土才開始種植棉花，從這時起，農民便利用棉花為原料紡紗織布。到了明末，它在某些地區的經濟地位上僅次於農業。

鴉片戰爭後，農村經濟破產，城鄉人民生活日益貧困，由於織布設備簡單，容易學，許多人便紛紛轉入手工織布業。手工織布者因為被迫要維持最低的生活水平而從事織布，產品的價格因此很低廉；而當時社會購買力很低，手工布耐穿、價廉，正適合廣大農民需要。因此，雖然中國輸入機織紗布已有一個世紀，國內設立棉紡織廠也有六十年的歷史，但手工棉織業在國民經濟中仍然占有相當重要的地位，從1934年至1935年的全國棉布產量來看，手工布就占總產量的61%。

抗日戰爭時期，淪陷區許多地方的手工棉織業完全破產，紛紛轉業以維持生活。在國民黨統治區雖然嚴重壓榨盤剝，但由於外貨來源少，居民需要棉布，國民黨的軍隊也要棉布，所以仍有一定程度的發展。在抗日根據地和解放區由於得到黨和民主政權的扶持，手工棉織業有了充分的發展。到了抗日戰爭勝利以後，國民黨統治區的手工棉織業在帝國主義外貨傾銷和國民黨反動派的殘酷壓榨下，只剩奄奄一息更說不上發展了。而解放區的手工棉織業在這時却得到更進一步的發展，從重點產區高阳县可以看出，抗日戰爭時期該區只有二十多台織機，至1948年增加到三千多

台。

全國解放後，隨著國民經濟的恢復與發展，手工棉織業也有一定的恢復與發展。從全國24個省市情況來看，1952年手工棉織業人員比1949年增加37.84%，產值增加57.59%。這個時期手工棉織業之所以得到迅速發展，主要是由於：黨和政府的扶持，在供應棉紗和推銷產品上都給予適當的照顧；隨著生產的發展，市場需要量增多，也刺激了織布生產；我國國民經濟落後，占手工棉織業90%以上的手工織布生產者，仍然需要依靠織布維持生活，某些失業工人和無法就業的勞動者也參加了這個隊伍，此外，還有極小一部分商業資本家、舊官僚、地主等因為手工織布投資小、利潤大，也投入了生產。

1953年全國開展大規模經濟建設。由於工業發展很快，人民對生活資料的需要迅速增長，再加上1952年棉花丰收等等原因，這一年手工棉織業發展得最快，產量比1952年增加28.5%，產值也增加了7.79%。1953年第四季度國家開始加強了對棉紗的控制，1954年基本上維持1953年水平。1954年底，中央和地方先後成立手工業管理機構，加強對手工業方針政策的研究及管理工作，同時由於棉花減產，在國家“統籌兼顧，全面安排”的方針下，1955年手工棉織業產量僅為1952年的94.81%，產值為92%。從業人員1954年為66萬人，1955年為55萬人，約有11萬農民兼營織布戶，隨著農業的發展，改為專門從事農業生產。1956年又安排了幾萬農民兼營織布戶轉入農業生產，全

國手工織布業從業人員約有50萬人左右；這一年國家為了照顧手工織布者的生產、生活，棉紗供應比1955年有所增加，故產量也有所提高。

解放以後，手工棉織合作組織逐年均有發展，但由於方針不够明確，有些地區有關部門怕背包袱，或存在單純淘汰的觀點，又缺乏統一管理機構，1949年全國棉織社社員只有七千多人，到1955年才發展到20萬人左右（大多系55年底發展的）。在社會主義改造高潮中，批判了右傾保守思想，合作組織發展得很快，至目前為止，除了一些邊遠地區外，全國手工棉織業已基本上組織起來。

合作化以後，手工織布專業戶組織棉織生產合作社，兼營戶劃歸農業社領導。大中城市和集中產區的棉織合作社適當地組織集中生產，不少地區成立了專業聯社；而有的在農村中分散生產的專業戶，在合作社領導下分散生產，僅將漿紗、整經、漂染等工序集中生產。合作社在生產管理上一般均建立產品質量檢驗制度，有的已建立了生產責任制和收發保管等制度。並結合手工業的特點總結了一些靈活的管理方法；在節約原料、提高產品質量等方面都積累了一些很好的經驗，產品質量有所提高，北京市棉織合作社1956年正布率達到94%以上。改變了個體生產者原來的經營面貌。

自从棉布实行統購統銷以後，手工棉織業全部為商業部門加工、訂貨（絕大部分為加工）。在品種安排中曾忽略過手工業的特點，使

某些原来生产花格布的改織白坯布，影响了产品的質量和社員的收入。有些地区手工棉織业工繳費的計算和确定，也发生了一些問題。

### 手工棉織业的分布情况

我国手工棉織业的分布面很广，全国各省市都有。从总的分布面来看，城镇占从业人員总数51%，农村占49%。但是又集中在江苏、河北、四川等省，据1954年統計，这三个省的从业人員占全国手工棉織业从业人員的55%，产量占52%。如果再加上比較集中的山东、湖北、湖南、安徽、河南等五个省，则在人数、产量上均占全国70%以上。

在各省市里，手工棉織业又集中在城市或省内几个地区。如江苏省江阴、南通、武进三地开动的織布机即占全省开动的織布机89%。造成这样集中的原因是：这三个地方接近产棉区；地少人多，武进全县平均每人只有四分地，农业收入不够維持生活，据江阴县680戶調查，农业收入占全部收入的24%，織布收入占70%，其他收入占6%。又如河北省高阳县受地理条件影响，十年九灾，而附近为产棉区，农民只好依織布为生，目前高阳棉織区、丰潤、立田三地开动的鐵木机占全省开动机台的93.6%，其它

象山东濰县，湖北黃崗、新洲，四川壁山等地区，也由于上述原因为全省手工棉織业最集中、人数最多的产区。

### 手工棉織业的特点和作用

手工棉織业生产設備比較簡單，織布机主要是人力木机、鐵木机（目前有些合作社部分改裝了电动鐵木机和購置电动鐵机），但可以随着市場需要的变化而改換品种花色，据目前不完全的統計，主要品种有56种，花色有三千多种，織造的花格布很受市場欢迎，这些品种有些是大工业不生产、且生产也較不經濟的产品，在滿足群众需要方面补充了大工业的不足。人力織机和电动鐵木織机能够安裝多梭箱裝置，好些地方已初步試裝成功，这不仅提高了产品質量，減輕了劳动强度，同时也保持了手工业善織多品种花色的特点。手工棉織业在供給全国人民布匹需要的数量上，也起到了大工业的助手作用。手工业的棉布和土布产量在解放后几年来每年都占到全国棉布产量20%以上。更主要的是：手工棉織业还解决了社会上数十万人的劳动就业，有近百万余人口賴此为生。

但是，由于手工业的設備陈旧簡陋，技术差，生产牽涉面广，受

到多方面的影响，往往不能正規地进行生产，而經營管理水平又較低，个别地区的次布率达到10—30%，这种情况决定了手工棉織业必須在现有基础上逐步的进行技术改造等工作，并有計劃的淘汰落后机台，以求一方面保持手工棉織业的优点，一方面克服它的缺点。

### 当前存在的主要問題

除了手工棉織业本身以及产銷关系上的許多問題亟待研究解决外，目前存在的主要問題有兩個：

第一，关于手工棉織业和机器紡織工业如何进一步进行全面安排的問題。旧中国的紡織工业不是有計劃的发展，織机多于产紗設備，因此，手工棉織业显然有必要納入全国紡織工业的发展规划，从棉紗供应、基本建設、品种安排、劳动力調配等方面加以通盤考虑，以利手工棉織业的改造和国家紡織工业的发展。

第二，关于手工棉織业改造的方針問題。虽然对于經過一个时期后，一部分將被机器工业代替，一部分因轉业而停产的看法，目前大多数同志的認識比較一致；但是，对于具体的步骤还有不同的意見，涉及的問題很多，很复杂，需要有关方面积极研究解决。

### 湘潭紡織厂节约防护用品

莫 敌

我們工厂使用的防护用品如口罩、工作服、手套等，过去控制不严，定額偏寬，发得太多，存在很大的浪費現象。比如清花和鋼絲工段工人每人每月发兩個口罩，其他工人和車間干部每人每月发一个，不管需要不需要，反正按月造計劃，按計劃照发。1956年全年便发了30,695个口罩，值3,683元。工服不管爛不爛，一律規定穿一年。其实，如果很好地爱惜使用，是不需要这么多的。

2月份开展增产节约运动后，大家树立了精打細算思想，从各方面厉行节约，紛紛把过去沒用的口罩、工作服、手套等交出来，并保証以后爱惜使用，少領防护用品。光是鋼絲工段的职工，就交出

了口罩188个，工服、工帽59件，手套72双，總共值207元。

为了从定額上加强控制，用制度来巩固增产节约热情，安全技术劳动保护科会同工段同志作了研究，根据厉行节约精神，在保証帶好防护用品的条件下，將过去的定額作了修改，規定口罩减少1/2到1/3，如清花、鋼絲當車工人由每人每月2个减为1个，清花打威罗机工人和鋼絲抄車工人由每人每月2个减为1季4个，全厂一年便可节约1,440元；工服、工帽、袖套延長使用期半年，全年便可节约1,389元；紗手套大部分只在冬季发放，全年可节约3,016元。这几項合起来，全年就可节约防护費用5,845元。这样，不仅能替国家节约財富，也能促使大家爱护公共財物。这个事实說明了：节约的門路是多方面的，节约的潜力是到处都有的。

# 单独布厂和手工织布业 应该朝什么方向走？

不能用簡單的一条方針来处理

河北針尖

單独布厂各有不同的特点，不同的客觀条件。为了弄清这些單独布厂今后应朝什么方向走的問題，我們应研究这些特点和客觀条件是長时期存在的，还是短时期存在的。

就河北省單独布厂的情况来看，有一部份單独布厂長期存在的条件是不足的，但是也不能馬上淘汰。例如用人力木机織綁腿帶的厂子，綁腿帶是当前农村中老年人所必需的，可見这些厂子的存在，是有必要；但是随着人民生活条件的改善，这种产品就有不能長期生产下去的可能。又如用木机織麻袋和用脚踏鐵木机織粉袋布、白布等厂子，是在大工业不足的情况下存在的，随着大工业的发展它們就要被大工业所代替。所以我認為这类厂子不需要改造设备，应当根据供求关系、大工业的发展情况，逐步的轉业或淘汰。

当前河北省大部份單独布厂具有較長时期或長期存在的条件。这类厂子不織白坯布，而是生产紋織复杂、多色的織物或絨織物。有一些織紋在当前來說，手工业生产比机器生产有利。如地毯和綢紗多种变化的織物，都是先印染后編織，小批的生产，甚至一台一样，能随时适应不同地区、不同民族的需要，是大工业一时还不能做到的。这类厂子应当进行必要的技术改造，部分的设备可以采用动力，必要的手工业部分要保留，如果是普通动力布机，特別要加强保全保养工作，使之長期进行生产。

在进行技术改造的时候，还不能不考虑到原来设备的基础和改造后的經濟效果。人力織机改裝为动力織机，并不一定恰当。河北省有一些厂子將人力脚踏机木机改裝为动力織机，沒有停經裝置，改裝后机子震动很大，断头率高，卷取不規律，如果是換梭織物只能一人看一台，最多的是一人看兩台，生产效率的提高，比不上电力消耗、用紗消耗和固定資产的增加。同时，我們还要看到人力机的使用年限和增加设备的使用年限的平衡。如果現存旧设备能加以利用，我認為是不必加以改造的。我个人不主張对單独布厂投資。

根据以上意見，我認為不能用簡單的一条方針来处理，要根据各个厂的情况，分別采取不同的办法。能長期存在的要进行改造或发展，原来设备值得改造

的就改造，不值得改造的要維持或者在条件許可的情况下报廢。要从長远計劃着想，不要造成报廢可惜、用之可憐的状态。應該把产品能長期存在的条件和设备能跟随下去的条件，結合起来看，不可分割处理。

## 應該逐步发展成为联合企业

山东周村 夏文儉

我認為今后应当以发展紡、織、染的联合化为主。对現有的單独布厂和手工織布业应采取积极措施，分別不同情况，加以統一规划，有的应予以大胆淘汰，有的应予維持，有的应予以充分利用。

目前有些企业还在增加机台，我認為是不必要的。如果原料充足，可以考慮充分利用現有設備，即增加班次等。

在其它行业有大发展，迫切需要人力的情况下，即是在有就业条件的地区，應該大胆地淘汰那些技术设备落后的一部分手工織布业。这对国家、对职工，都是有好处的。

对于那些有必要予以充分利用或維持的手工織布业，应考慮进行技术改造的問題。我認為应在第二个五年計劃內，完成对手工織布业的技术改造的任务。可以由联合企业代替生产的品种，应由联合企业負責对生产这些品种的手工織布业进行技术改造。目前，手工織布业应在自力更生的原則下，适当购置近代設備，改进落后工具，提高生产技术，为全面进行技术改造打下基础。在同一地区的單独布厂，应在經濟改組和技术改造工作中，尽量使之联合化，比如使織染、染紗、紡織的联合化或紡織染的联合化。在本身力量不足、国家又不可能投資的情况下，可以先只是几个企业或几十个企业的联合，然后逐步进行技术改造，进行适当的扩建和改建。但也可以考慮把新建企业的速度稍稍放慢一点，以便抽出一点資金，放在改造手工織布业上，使这部分手工业在国家的帮助下，逐漸发展成为大型的联合企业。国家在新建大型联合企业时，还应考慮現有手工織布业的分布情况和紡織原料的分布情况，在紗厂較多的地区建立布厂和染厂，在布厂較多的地区建立紗厂。这样做，投資不需要很多，但收效却較大。我認為只要国家主管部門重視，在必要的时候，向單独布厂和手工織布业伸一把手，拉一拉他們，他們是可以逐步地轉变为現代联合企业，完成其技术改造的歷史任务的。



## 对改进中、小規模紡織企业 管理機構的几点意見

張 新

江苏省在去年社会主义改造高潮后合营的紡織企业，規模大都比較小。有的厂經過改組，扩大了些；有的則采取联营形式进行管理。各厂一般在加强企业管理的同时，或者結合改組工作，对原私营厂的管理機構进行了調整。由于管理的加强，在生产上亦有較大进步。但是也有較多的厂出現了增加管理人員及非生产人員过多的情况（本文所指非生产人員是除生产工人、管理人員以外的一切其他人員，以下同）。如无錫市23个新合营染織厂，非直接生产人員就增加了188人，增加率是21.3%，目前管理人員及非生产人員占职工总数 25.21%。常熟市15个厂（大多为人力織布厂），增加非生产人員 181人，增加率是13.6%，目前管理人員及非生产人員占职工总数的 16.64%。其他各地不少厂亦有类似情况。非生产人員增加的原因，一方面是安排了私方人員；公方代表进厂；提拔了一些工人干部充实了生产技术部門的领导，加强了生活福利工作，这对改进加强企业管理、对資产阶级分子进行改造、对克服資本主义企业“重經營，輕生产”以及忽視工人疾苦的情况是有利的。另方面，我們也應該承認：不少厂非生产人員的增加，是由于我們不少干部存在追求形式，講究排場的毛病；沒有很好地接受旧企业有益于我們的合理的管理經驗；主管部門和工厂本身沒有实事求是地解决“如何針對这些厂的特点来进行领导管理”的問題。这些情况必須改进。

当前不少厂非直接生产人員过多，已对生产管理带来了一些問題，主要是：①管理組織和企业規

模与实际工作的需要不相适应。分工細了，层次多了，领导上不易深入。有的形成互相牽制，关系多，扯皮多；②管理科、室人員集中較多，基层生产車間领导力量削弱，形成“头重脚輕”，特別是有一些本来可以进行“統一核算、分散生产”的联管厂，由于將被联厂的人员过多地集中到基点厂，影响到被联厂的生产管理；③加大了企业管理費用，影响到生产成本；④有些厂人浮于事，私方人員无多大事做，不利于对資产阶级分子的改造。

从对一些生产情况較好、非生产人員較少的企业的經驗和一些非生产人員較多的厂的情况来对比分析，对解决某些企业的上述問題，我提出如下意見：

（一）应根据具体情况吸取过去資本主义企业管理組織好的有用的經驗。这对中小規模厂來說，是一个重要問題。如江苏省过去一般規模較小的动力机布厂，大多是設一个工務長总管生产，其他工作由一个厂長管理（或是一个厂長管經營，一个厂長管其他事务），企业內不設課室，只是“張先生”“李先生”等分工負責不同的工作。从其組織形式来看，厂長往往只管經營不管生产，反映了資本主义企业“重經營，輕生产”特点，但却有“情况容易控制，反映灵敏，指揮灵活，行动迅速”等优点。常熟市新虞布厂吳和尔同志說：“过去每天到晚，从前道工序到后道工序，生产情况都了解，現在关系多了，扯皮的事情多了，很难及时掌握生产实际情况”。这充分地說明了否定旧企业的一切管理經驗是不切实际的。事实証明，从有利生

产、講求經驗效果出发，对資本主义企业的管理制度否定其不合理部分，保留其合理部分，实事求是的建立管理組織与制度，是对生产有利的。如常熟市永孚新布厂合营以后，生产成績有很大进步，該厂为設有34台动力布机的色織厂，合营前职工总数 104人，其中管理人員 14人，其他非生产人員 4人。合营后輸送至外厂一些工人，現职工总数为94人，其中管理人員 17人，較前增加了3人，公方厂長 1人，管理食堂办福利事業 1人，管生产技术及劳动工資 1人。其他非生产人員增加的3人，是新办托儿所的保育員。这說明了該厂所增加的人员是确实必需的，改变了过去企业“重經營、輕生产”以及忽視工人生活福利的情况。但該厂在管理組織上却基本上保持了原企业管理的优点，如仍由原来兩個私方厂長一个分管生产（不設車間），一个管总務供銷，公方厂長兼党支部書記，其他人員是按工作需要重新調整了分工，这些都是正确的。无錫市同余布厂亦有类似情况，合营后只增加了1个公方厂長，由兩個副厂長分管財務計劃总務供銷，該厂生产水平也很好。据常熟永孚新布厂厂長談，上級对该厂各項报表要求和大厂一样，如能降低要求，即使再增加二、三十台机器，管理人員仍可减少的。相反，有些小厂，既設立了車間，又建立了生产技术課，把原来熟悉生产的人抽了出来，結果反而使生产不好。中、小規模厂的管理機構不能分工过細。不能一人一职，这些經驗應該吸取。

（二）应根据企业規模、經營方式、技术繁簡、产品复杂程度等

情况，确定适当的管理方式和组织形式。组织形式的确定是和管理方式密切有关的。当前中、小规模厂的管理方式，很多是搬用大厂的一套，这就产生管理工作方式与实际需要脱节，工作量不必要地增加的情况。比较突出的是小厂计划管理方法问题，应先着手研究改进。据无锡市在设有109台动力布机的三新色织布厂初步试点，仅作业计划表即可由原来编报55份减至34份，减少38%，原来规定二上二下的编制方式改为上下结合，一次下达；对指标内容亦根据需要和可能进行了增减，并使计划指标与劳动竞赛要求结合起来，这样即减少了相当大的工作量。该厂对用于厂内管理的各项报表进行排队研究精简后，由原来87种，减至40种，减少46%。该厂对课室车间各项日报定额资料，改用记“台帐”的方式；对个人生产原始记录采用建立分户帐的方式；对不需保存的原始记录改为记载于搪瓷牌上，过帐后即予抹去的方式等等，既节省了纸张，又减少了很大工作量。当然该厂的这些办法还要继续研究，但可以肯定的说，中小规模企业在这方面可以挖掘的人力方面的潜力是大的。其他如财务管理、劳动工资管理亦有类似情况，厂内会议也较多，均应研究改进。要注意一切管理方式必须从实际情况出发。

对各厂管理机构的设置和人员的多少，应区别不同情况对待。据初步研究，如能很好改进管理方式，一般200人左右的动力机布厂可设计划、财务、总务供销等三个部门，人事保卫、劳动工资等可以设员。管理人员在控制在占职工总数12%以内，非生产人员一般控制在5%，如设有托儿站，最高不超过8%。三、四百人左右或以上动力机布机，如设有两个工场，可视必要增设生产技术部门，有必要也可增设人事劳动一个部门，管理人员及非生产人员可低于上述比例。除无分工场的厂外，一般建立

了车间，就不需要再设生产技术部门，以求加强基层领导。百人左右的动力机布厂，可设计划财务和总务供销两个部门，如有可能，应尽量由副厂长分工直接掌握，以减少层次，根据工作量设若干人员分工负责有关工作，因厂虽小，管理人员不能绝对按人数比例减少，一般可不超过15%，非生产人员仍按5%至8%控制。百人左右或百人以上的人力机布厂、毛巾厂、袜子厂，一般不建立课室，管理人员可控制在6%至8%，非生产人员在5%至8%。200人以上的人力机厂可建立必要部门，各类人员仍可按以上比例。上述意见，只是初步研究的结果。一般如工厂规模较大一些，管理人员比例可低一些，人力机厂应比动力机厂低，有分工场者可以在限度内高一些；自产自销的也可高一些。

(三) 应改进主管部门对这些厂的领导方式，减少企业一些不必要的负担。首先要克服厂外会议过多的情况。主管部门布置及贯彻工作应少用“条条”，多用“块块”。市、县有关部门向工厂布置工作也必须由一个部门统一掌握安排，

纠正“千根线挤向一个针眼”的不正常情况。其次要切实地精简一些计划财务报表，并杜绝或减少工厂的一些额外报表负担。对一些专题性的或较细致的情况的了解，不应一般布置，可掌握一些重点厂的报表即可。再次主管部门不能笼统的提工作要求，应根据不同类型厂，提出恰当的要求，特别不能搬用对大厂布置工作的办法，以免一些小厂干部参加会议时形成“陪客”“看戏”。对小厂各项管理工作应加强具体领导并总结交流行之有效的经验。此外，过去主管部门对下面的权限划分不清，有的掌握过严过死，应结合体制分工的研究和整编工作的进行适当下放一些应该和可以下放的权力，以免工厂向主管部门打交道过多，增加工作量，不能及时解决问题。

当前对企业管理机构的调整改进，其主要要求是为了改进领导，使有利于生产管理。对管理人员及非生产人员较多的厂，必须对管理机构进行必要调整，但应注意在对多余人员妥善安排的前提下，逐步进行，防止草率行事，操之过急，以求在相当时期内，逐步达到标准。

### 北京国棉一厂将废机油再生处理回用

王惠柏

棉纺织厂中机油消耗量很大。在供应比较紧张的情况下，如何回收废机油有较大的价值。北京国棉一厂老工人孙才广同志和材料员王惠柏同志互相配合积极钻研，设计装置了一种构造简单、造价低廉、手摇式的榨油机，经试验成功效果良好。

处理方法是将油揩布和油花衣，放在手摇式榨油机里将废机油榨出，经实际测定，油花衣中可榨出机油80%，油揩布中可榨出机油35%。如该厂仅是并粗车间在二个星期内，所收集之油花衣及油揩布，就榨出20多公斤废机油，全厂一年估计可回收废机油一千多公斤，同时，对榨过的油揩布及油花衣经过锅炉房用回汽蒸发后，还可继续使用。如果把废机油经过再生处理后，仍可当好机油一样来润滑机器。处理方法是将榨出来的机油，倒入加温桶内，然后开放加热管，加温到75°—80°为止，加入白土后（白土用酸性白土，磨成粉状，白土应先放在锅炉房中烘干水份，白土应趁热时倒入油内，白土的用量是1%），搅拌45分钟，废机油温度不能超过80°，以免影响油粘性，搅拌后静置24小时，使油沉淀后，开桶底去污闸板门，放出沉淀渣滓后，即速关闭闸门，清油从桶的油龙头中放出，油中有极微小的粉末白土，可以放在过滤桶中过滤一次。经实际测定，经这样处理的出好油率在85%左右。

## 技术研究与改进

### 梳棉机刺毛辊平磨及侧磨器的改进

张 涛

刺毛辊锯齿的锐利平直，对整个梳棉机的梳理度，有着密切的关系。由于锯齿钝和毛糙，使后车肚落的白花增加，除杂效率大大降低，对半制品的质量，也将受到影响。自保全大小修理实行分等分级以来，就得首先提高机械规格。棉纱品质实行新质量检验标准，对梳棉机降低棉结杂质的工作更为繁重，虽原有往复砂轮及磨片对刺毛辊进行平磨和侧磨，由于砂轮及磨片的本身存在很多缺点，刺毛辊在经过平侧磨后，造成相反效果，所以很难达到理想要求。刺毛辊表面的平直度差异仍很大，锐度一用就钝，不能持久。通过技术人员和工人研究，又经过数次的试验和改进，终于改装完成，并通过技术测定，证明新的改进，对梳棉机机械质量有了显著的提高，用放大镜观察锯齿尖，已无倒钩毛糙现象，且对成品质量及均匀度亦有所提高。现将改进机构介绍于下：

#### 一、刺毛辊平磨

我们是以取消往复砂轮，另用锉刀来平磨，利用锯条包卷机拖板及其螺旋齿杆，以倒磨为基础来改进的，并加装自动往复装置。

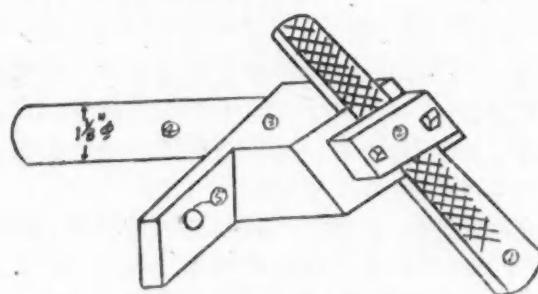


图 1.

图1. 平磨锉刀架：①12"细平锉；②压板；③座架；④1<sup>1</sup>/<sub>8</sub>"芯子；⑤1/2"孔。

平磨锉刀架（图1）：刀架后部1 1/2吋的轴心，是装在原来锯条包卷架的孔内，并将1/2吋螺栓通过1/2吋孔拴牢在包卷架座上，保证了锉刀的平正，其锉刀之倾斜角度为55度。

往复机构及其往复运动，其机构如图2及图3所示。

传动：平磨的整个传动系统（如图4），其主轴皮带盘来自天轴传动，主轴的右端是14T链条牙B带动过桥短轴上42T链条牙C，再由短轴右边的5"皮带盘D

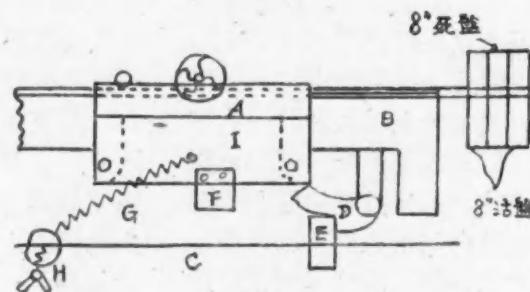


图 2.  
A. 拖板； B. 拖板座； C. 开关连杆； D. 小滑脚； E. 小圆圈； F. 铁片； G. 弹簧； H. 圆圈； I. 托板。

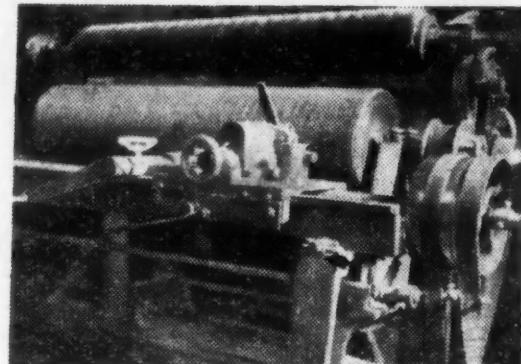


图 3.  
传动刺毛辊4"皮带盘E，另在短轴的右外端是一只2" (4 1/2" 阔) F 皮带盘用正反皮带传动螺旋齿杆右端的8"的三只皮带盘，通过皮带叉及往复机构使正皮带及交叉皮带相互在三只8"皮带盘上移动位置，逐使螺旋齿杆以不同方向回转。

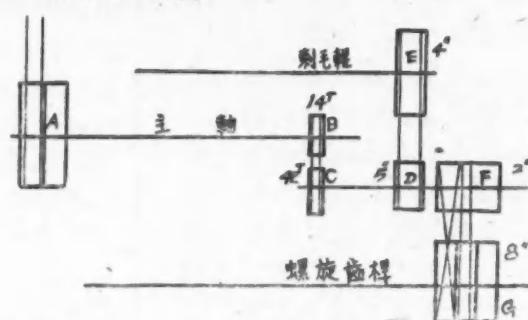


图 4.

操作法：

1. 检查锯齿高低，观察锯齿使用程度，假如已经没有使用价值，则拆掉重包。

2. 将刺毛辊抬上包卷机的托脚上（齿尖向外），检查锯齿，扶直倒齿，刷清附着的飞花。

3. 装上测距平尺，以最紧处用五页隔距片隔好  $5/1000"$  测出刺毛辊整个面的高低及差异的最高点（如图 5）。

4. 托脚步司上注油，装上托脚盖，拧紧螺丝，装上4"皮带盘，套好皮带。

5. 装上12"细平锉套，上正皮带及交叉皮带。

6. 开车使整个机械传动。

7. 摆动拖板至刺毛辊最高点附近，缓慢的转动拖板上之“凡而盘”，使锉刀面逐渐接近锯齿面。

8. 细听锯齿尖与锉刀接触声音，以较轻为宜。

9. 在接触适当后，拧紧拖手侧之并煞螺丝，使进行自动往复磨。

10. 在磨至没有声音或极轻微声音时，停转机器，用侧距平尺及五页隔距片，复测刺毛辊整个表面之平整程度。

11. 假如尚有高低，则再重复进行磨，使全面平直为止。

12. 平磨完毕后，必须进行侧磨工作。

速度：

① 刺毛辊每分钟转速：

设主轴每分钟为 300 转，

$$\text{则： } 300 \times \frac{14 \times 5}{72 \times 4} = 125 \text{ 转}$$

② 螺旋齿杆每分钟转速：

$$300 \times \frac{14 \times 2}{72 \times 8} = 25 \text{ 转}$$

③ 拖板（即锉刀速）单程时间实测 4 分 30 秒。

## 二、刺毛辊侧磨

利用锯齿校正器的侧面，安装 8 吋细刀锉（如图 6），再将锯齿校正器装入座架，滑入 45 度斜面滑板，嵌入锯齿槽后，开始侧磨（如图 7）。

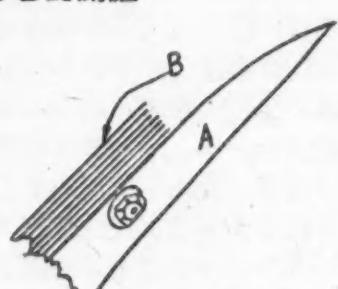


图 6。  
A. 8 吋细刀锉；  
B. 8 列锯齿校正器。

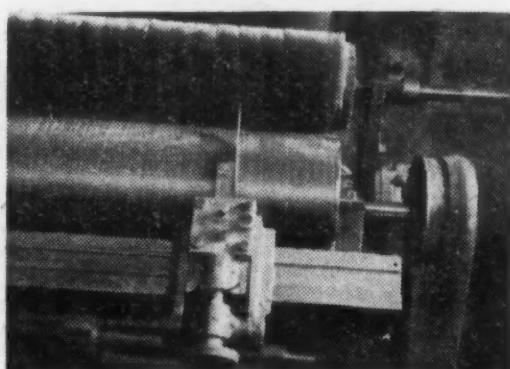


图 7.

锯齿校正器的外面是一个座架，安装在机前 45 度斜面的滑板上，锯齿校正器及刀锉就直接嵌在锯齿与锯齿之间，刺毛辊上面是一个直脚钢丝的刷辊，在侧磨后必须进行 10~20 分钟的刷光工作。

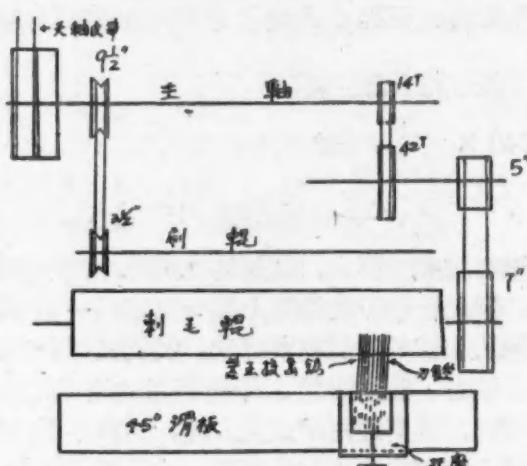


图 8.

传动（如图 8）：主轴由天轴传动，再由主轴 14<sup>T</sup> 链条牙传动 42<sup>T</sup> 链条牙，再由过桥轴右端之 5" 皮带盘传动刺毛辊 7" 皮带盘，另在主轴的左端 9 $\frac{1}{2}$ " 绳子盘传动 3 $\frac{1}{2}$ " 刷辊绳子盘，锯齿校正器（连刀锉）的运动是沿着刺毛辊锯齿螺旋形方向前进，它的本身是没有运动的。

操作方法：

1. 将已往平磨好的刺毛辊，抬上托脚，并注上车油。

2. 装好刀锉及校正器。

3. 将校正器托座嵌入滑板面。

4. 将校正器及刀锉，对锯齿角度适当地嵌入锯齿与锯齿之间。

5. 开动机器进行侧磨，在侧磨时左手大姆指捺住校正器后部，右手大姆指按住刀锉，稍用力于要侧磨的一面，使刀锉面与锯齿之侧面相吻合（如图 9）。

6. 先磨一个方面（左面或右面）。

7. 一列锯齿侧磨到尽头后，必须将刀锉拉回，另换一列（8 列者每面磨 8 次，6 列者磨 6 次，余类推），总共侧磨 16 次。

8. 磨好后用直脚钢丝刷辊刷光10~20分钟。



图 9.

速度：

① 刷毛辊每分钟速度（主轴速度每分钟为340转）

$$340 \times \frac{14 \times 5}{42 \times 7} = 82.1 \text{ 转}$$

② 锯齿校正器（刀锉）单程时间实测为每次34秒。

③ 刷辊每分钟回转数：

$$340 \times \frac{9.5}{3.5} = 922.8 \text{ 转}$$

### 三、平磨侧磨锉刀的选择

平磨侧磨的要求，就是要使锯齿达到平直锐利和光滑，因此在锉刀之选择上甚为重要，一般根据长度、形状和齿的类别三者决定。类别又可分为粗齿、中齿、细齿、油光四种。平磨所用的锉刀应采用12"细齿平锉，侧磨采用8"油光刀锉，这样不论速度快慢，锉刀对锯齿尖之加工磨耗，由于锉刀较细，不会引起毛糙的弊病。假使使用粗齿的话，不论速度多快多慢，同样会造成毛糙齿的后果，故锉刀之选择很重要。

### 四、优缺点

#### （1）平磨：

过去用40吋长的往复砂轮，由侧开口式托脚支撑，用绳子传动，每分钟为600转。

缺点：

① 往复砂轮在运转中跳动现象严重。

② 侧开口式托脚二面高低不一致。

③ 在第②条的影响下往复砂轮之中心与刷毛辊中心并非是二根平行直线。

④ 校正距离之机构不起作用，校直困难，造成二头距离不一致。

⑤ 砂轮本身表面不平。

⑥ 磨耗中脱头很多，齿尖切面较宽。

现在用12吋细齿平锉，另安装在托座上，由螺旋齿杆传动，另有往复传动机构，每次移动速度为4分30秒。

优点：

① 锉刀平直，无跳动。

② 操作便利，平磨容易校正。

③ 省时间。

④ 用侧距平尺可掌握平磨程度。

⑤ 无脱现象。

#### （2）侧磨：

过去用8把钢锉片，由链条传动顺向侧磨。

缺点：

① 钢锉片角度与锯齿角度不符。

② 侧磨深度仅在锯齿面的 $\frac{1}{16}$ 吋。

③ 锉片之间的开档不一，且与锯齿齿距不符。

④ 锉片由于链条传动，及其开档、角度、深度等关系，在运转中跳动很大。

⑤ 倒钩齿多。

⑥ 锯齿容易起浮。

⑦ 锯齿毛糙。

现在利用8吋油光刀锉，安装在锯齿校器之侧面，一并插在托座内，依靠45度之滑板，由刷毛辊锯齿带着回转。

优点：

① 刀锉密合锯齿侧面。

② 侧磨深度达到 $\frac{1}{16}$ 。

③ 无倒钩，光滑锐利。

### 五、注意点

（1）锯条包卷机的拖板与滑座之间的距离不能太大，且使用日久后其接触面已磨灭很多，先由修机间加工翻转，以保证新包平磨产生不必要的误差，且易造成更多的磨耗和切面。

（2）包卷锯齿时，锯条之厚度要配合齿槽的宽度，每列压力须一致，可降低表面高低误差。

（3）锯齿安装的位置，要经常变更其齿面与锯齿的接触点。

（4）刷光工作不宜太长，否则影响锐度。

（5）平侧磨前发现锯齿松动起浮即行拆除重包，否则易造成相反效果。

由于过去平侧磨方法本身的缺点而造成在磨耗后，锯齿起浮松动的现象特别多，更由于侧磨的角度不符，磨在齿尖部分仅 $\frac{1}{16}$ 吋，因此刷毛辊在通过了两次的侧磨就会产生很多的倒钩齿，在第三次的侧磨，就产生脱头现象，大大影响除杂和分梳作用，使用期最多为一年，个别的可延长到一年半。目前改进后的平侧磨方法，不但消灭了上述所存在的缺点，且锯齿可受到8次以上的侧磨（平磨所产生的切面也估计在内），一般说来，使用期可维持到二年以上。按我厂锯齿调换数字，比过去降低70%，就是过去全月调换数量平均20只，但目前全月减少到6只左右。

# 吸棉管调节工具的改进

繆

## (1) 改进目的：

过去我們調節吸棉管与罗拉的相对位置时，是先將吸棉管按在彈簧卡具中，利用进出工具来进行調節；采用这样的方法在拈緊彈簧軸螺帽时感到非常困难，需要將吸棉管取下，然后再拈緊螺帽；但是卸下吸棉管以后，位置又失去正确，所以必須反复試作三、四次，才能得到正确的定位。这样操作既麻煩也費時間，特別是在生产时調節吸棉管位置，又要打断紗头才能进行操作，因此就不得不研究改进操作方法，來減輕操作和提高工作效率。

## (2) 吸棉管調節工具的結構及操作方法：

首先將全部开口螺絲軸插入罗拉座孔中，并逐一將螺帽稍許拈緊后，將另側彈簧夾具插入开口槽中，并裝上螺帽，不要拈緊，然后用調節工具进行調節（如图1）。

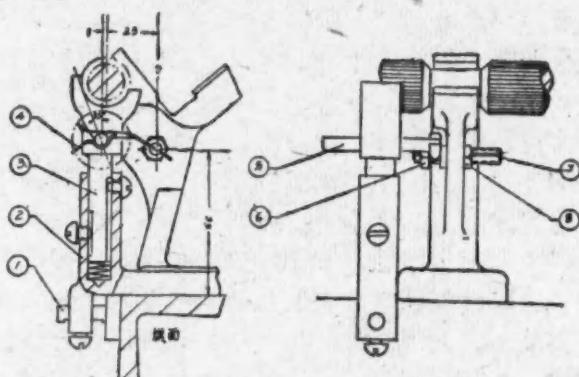


图 1.

图中小軸⑤与吸棉管堵头小軸同粗，它固定在調節杆③的中部，其軸心位置是吸棉管調節后的軸心，也就是吸棉管与罗拉相对位置，是吸棉管前表面离罗拉表面3公厘和兩者垂直表面間距为2公厘时的吸棉

淦

管軸心位置。調節杆上部是与罗拉同直徑的圓形叉子，下部插入座架②的圓槽中，由于下部为彈簧，故能在座架圓槽中自由起落，座架的下部与机面上部平面吻合。前下側抵制板小軸①活插在圓孔中。在使用工具时先用手指下压小軸⑤，使調節杆下压后推进圓形叉子插入罗拉下部，因此推移座架向罗拉座側进行，使小軸插入彈簧夾具④中間（如图1所示），座架底部平均全部与机面上表面吻合，并在調節抵制板与机面前側平面吻合后，即將螺絲拈緊。这时座架成直立状态，彈簧片夾具的定位已确定，再使用扳子分別將扁螺帽及右侧开口彈簧軸螺帽拈緊后，移出小軸，取出工具移到罗拉座左侧进行校对，当彈簧夾具被調節杆小軸所控制后，拈緊左侧开口彈簧軸螺帽。

## (3) 应注意的几个問題：

①开口螺絲軸的槽口一定要成一直線，彈簧角度必須一致，这样調節方便和正确。

②彈簧夾具的鋼片一定要坚硬，以免产生变形，在校对左侧彈簧夾具时发生困难。

③为了保証校正后彈簧夾具位置正确，当吸棉管安上后，再用校正工具逐一进行检查。校正工具的形式如图2，应用时可將調節杆取出，插入校正工具即可。

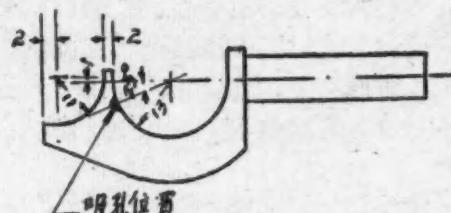


图 2.

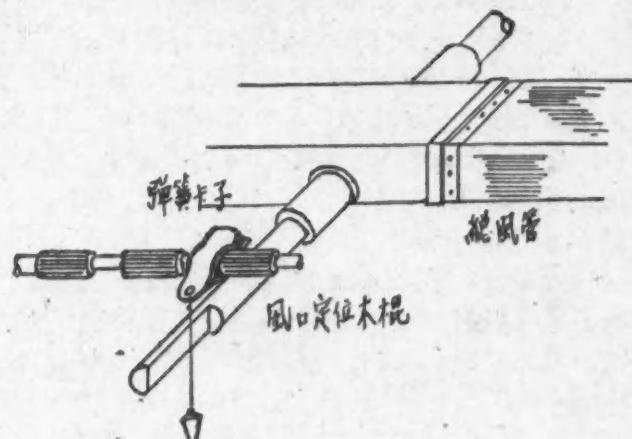
# 总风管膠皮插头定位方法

繆

为了保証吸棉管堵头軸在彈簧夾具中稳定，所以吸棉管插入总风管膠皮插头孔中的位置要正直，如果有一端偏左或偏右，将使吸棉管受膠皮張力的影响，易于滑出彈簧夾具，或者是頂起彈簧片，就不能經常保持吸孔与罗拉相对位置正确，因此，校正总风管的膠皮插头孔的位置是非常重要的。

校正方法（如图）：用一定位木棍穿插在总风管孔中，木棍兩端截成半圆，在罗拉座光面处插入彈簧卡子，挂上綫錘后，觀察垂綫是否与定位木棍直面吻合；觀察时必須兩側同时进行，并在量取总风管与兩側机面等距的情况下进行調整，經調節后的总风管位置，給安装吸棉管作好了准备。

淦





# 波蘭紡織工业的发展

苏联經濟科学副博士M·IO·卡干

第二次世界大战以后波蘭紡織工业处于非常困难的境地。大部份机器被侵略者运走或破坏，原料備备也被德寇搶劫一空，就是仅剩下的一部份机器设备还迫切需要进行大修理，1945年中期棉紡織工业的生产能力仅为战前水平的40%，毛紡織工业也仅为50%。

波蘭劳动人民在波蘭工人党领导之下，依靠苏联兄弟般的援助，在短时期内恢复了許多工厂并使它们开工生产，到1946年紡織工业已基本上恢复。1947至1949的三年計劃期間，曾进行了許多工作来合并一些紡織企业，改进它们的专业分工，采用先进工艺过程并扩建一些車間及生产厂房等。

紡織工业的改造在六年計劃中（1950—1955年）更加强了。这一过程的特点是在經濟不发达的区域内建立了許多巨大的、装备有新技术设备的联合工厂。在六年計劃期間曾在法斯塔赫、扎姆布罗夫（二者皆在別洛斯托克省）、安德雷霍夫（克拉科夫省）、彼德罗克夫（洛茲省）、巴拉諾夫（热紹夫省）、科斯采仁（格丹省）等地建成了一些棉紡織联合工厂并已开工生产。

为了消除紡、織之間比例不恰当的現象，曾在各个紡織工业早已发达的区域内，如洛茲，奥佐尔科夫（洛茲省），別里亞夫（伏罗茨拉夫省）等地建立了一些棉紡厂。毛紡織工业由于在欽斯托霍夫，洛茲，斯塔布洛維茨等地建立了許多工厂，因而在最近几年内也扩大了。在土尔克（波茲南省）及斯維爾科夫（节林諾克尔省）二地建立了絲織厂。在謝拉茲（洛茲省）建成了一个巨大的染整厂。麻紡織工业的一些企业，特別是原料初步加工厂也进行了改建与扩建。自1946年10月至1949年6月这一期間，波蘭紡織工业中紗錠自1,328,000枚增加到1,653,000枚，即增加了24.4%，而織机則自39,800台增加到52,900台，即增加了36.3%。

由于在六年計劃期間进行了大規模的基本建設，就使棉紡紗錠增加了600,000枚，毛紡紗錠（精梳毛紡）增加了80,000枚，織机增加了10,000枚台（其中棉織机5,000台）。仅在1955年交付生产的有：法斯塔赫棉紡厂25,000枚紗錠，扎姆布魯夫及洛茲棉紡

厂75,000枚紗錠，土尔克及斯維爾科夫絲織厂450台織机。

波蘭紡織工业发展的特点是产品生产增長的速度极快。1945—1955年期間的平均年增長額为18.3%。棉織物与毛織物約超过战前生产水平1倍，而絲織物約超过2倍半。

紡織工业的高漲主要是波蘭紡織机器制造业的发展及原料产地的扩大所促成的。波蘭大大扩大了人造纖維与合成纖維的生产，增加了染料及助剂的产量。波蘭紡織工业机器总台量由于自苏联及其他人民民主国家进口了一部份机器因而也有所增加。只在1945—1954年这一时期中紡織工业增加的机器要比資本家地主时代的波蘭20年中所安装的机器多60%以上。

应当着重指出，波蘭的机器制造业实质上是在人民政权时代新建立起来的。战前机器制造业还仅处于萌芽状态。大部份工厂还是手工业式的，它们只能根据外国技术資料生产一些簡單的机器设备。在大战和被占领期間，一些較大的工厂全部遭到破坏。六年計劃期間紡織机器制造业已走上了現代技术发展的軌道。紡織机器制造业的产量1954年与1949年相比增加了2.3倍，超过了1953年水平的50%，并已掌握了許多类型的机器及其配件的生产。現在已經安排好生产自动織机，梳棉机、梳毛机及生产人造纖維的机器的工作。此外，还能生产年生产率为30吨的連續絹紡联合机。由于波蘭机器制造业的发展，新机器设备的比重大大提高。例如，自动織机占的份額由1938年的2%提高到1954年的9.1%。

波蘭紡織工业中对采用改进的織物加工方法极为重視。在棉紡織工业中已采用襯衫織物防縮处理，使用“維拉諾夫”式防水剂也很有成效。1955年初生产中已采用女外衣棉織物和人造絲織物的防皺剂。毛紡織工业中已順利应用由羊毛与阿尔貢混紡而織成的織物的无皺处理，格巴丁大衣織物的防水剂等，此外，还采用了棉織物上使用三聚氯胺树脂来固着淀粉漿料的方法。

过去几年中在扩大与巩固本国原料产地方面获得了很多成就。为了减少对进口原料的依賴在国内扩大

了人造纖維与合成纖維的生产，牧羊业也得到飞跃发展，扩大了麻植物的播种面积，广泛采用了代用品。最近曾改建了托馬紹夫（洛茲省）及謝琴涅的人造纖維工厂及耶連尼亞市与古拉市（伏罗茨拉夫省）的人造纖維紡織联合工厂。戈若夫（节連諾古尔省）的合成纖維工厂已投入生产。1955年与战前相比人造絲的生产增加了1.4倍，而人造短纖維（1953年）則增加了5.6倍。合成纖維“絲錦隆”已在紡織工业各部門中获得广泛应用，其产量已自1949年的20,200吨增加到1955年的532,900吨，即增加了25倍以上。合成纖維“波綾”的生产也在不断增長。在棉織物生产中現已很成功地采用人造纖維（棉花75%，人造纖維25%。1955年人造纖維（包括合成纖維在內）的份額在全部紡織原料中占20%以上。在廢紡工厂中也广泛采用棉化纖維（約占原部原料的40%）。

波蘭人民共和国各种良好的条件来栽种亞麻及大麻。这两种植物的播种面积近几年来已显著扩大。自1947年到1953年这一期间亞麻的播种面积約增加了4倍，大麻的播种面积約为26倍。在同时期内亞麻桔的收获量增加了2.2倍（同时改进了品質），而大麻桔則增加到40倍。在1950—1951年期间，波蘭生产了36,000吨亞麻纖維与3,400吨大麻纖維。1954年与战前水平相比亞麻紗与大麻紗的生产增加了2倍左右。

在牧羊业方面也取得了显著的成就。綿羊总头数，特别是細毛綿羊头数大大增加，它們的生产量也大大提高。1955年底綿羊总头数已达到了4,200,000头，为1949年的2倍多。每头綿羊的平均剪毛量增加到2.2公斤。国产羊毛的采購量也有显著增加。国产羊毛的份額1955年占紡織工业全部用毛的22%。

对紡織工业染料的供应也有巨大改善。波蘭化学工业在近几年中已能生产許多棉織物、毛織物及絲物用的高級染料，而一些貴重染料，如还原染料、鹽基性染料及硫化染料等的生产增長尤其快。

培养技术熟練的工人与專家对人民波蘭紡織工业的发展起着决定性的作用。日益发展的紡織工业及其技术设备更新要求根本改組干部培养工作。目前波蘭培养紡織工业技术熟練的工人与工長的职业学校与中等技术学校遍布全国。此外，还直接在工厂中开办訓練班进行培训。在四所高等学校紡織系中則是培养高級工程技术人员。在函授及夜中等技术学校与高級技工学校中培养干部的方式也得到了广泛的推广。

紡織工业中計劃与管理方法也在不断完善，經濟核算制也有所加强并且还广泛地开展了劳动竞赛与多机台工作者运动。

在波蘭紡織工厂中党經常举行經濟會議，在这些會議上來詳細分析企业的各項工作指标，拟定消除現有各种缺点的方法。

由于广泛运用了苏联生产革新者与先进生产者的

經驗，波蘭紡織工作者就不断提高了劳动生产率，改进了产品品質并降低了产品成本。

洛茲市馬尔赫列夫斯基工厂精紡工万达·綏格夾克已聞名全波，她是各生产工序生产优质产品竞赛的首倡者。工長莫拉夫斯基工作組的經驗也获得了广泛推广。在这个工作組中經常有系統地进行提高工人生产技能的工作，因而就使每个組員都能完成自己的定額。

奧克舍依工厂的工長斯托普恰克是采用最完善的織机修理制度的发起者。

近几年来合理化建議者运动在波蘭紡織工业中得到广泛开展。

在运用新技术、提高工人生产技能，改进劳动組織、广泛开展劳动竞赛与合理化建議运动的基础上还不断地扩大了看台面。

例如在棉紡織工业中，1951年初在紡高支紗时一个精紡工平均只能看952枚紗錠，而在1952年9月就可看985枚。紡中支紗时1951年初平均为673枚紗錠，1952年9月則达到713枚。战前波蘭一个織布工平均最多能看4台織机，而現在則可看6—8台。毛紡織工业中看台面增加的更为显著。

在紡織品生产不断增長，成本不断降低及劳动生产率不断提高的基础上，波蘭就可以有系統地来降低紡織品的价格。按人口計算的織物消費量也不断增長。与1933、1937年的水平相比1954年每人的消費量棉織物自9.5米增加到16.1米；毛織物自1米增加到2.2米，絲織物自0.5米增加到2.5米。1955年每人的織物消費量增加的还要多。此外还必須指出，波蘭是一个巨大的紡織品輸出国。1954年波蘭的紡織品曾向56个国家出口，而且輸出的毛織物約占全部毛織物的10%，棉織物約占13%。

波蘭人民共和国与苏联及其他人民民主国家在經濟上与文化上的密切合作对波蘭紡織工业的发展有着非常重要的意义。早在1954年苏联專家就帮助过洛茲省的紡織工作者建成了許多紡織工厂并开工生产。1945—1946年期间波蘭紡織工业之所以能够扩大生产完全是由于苏联运来了棉花、羊毛与亞麻的結果。在执行三年与六年国民經濟計劃年代中，大批的紡織工厂安装了由苏联以及部份由人民民主国家进口的机器。苏联至今还在建設新企业、采用先进工作法、供应与安装机器设备方面給予波蘭人民共和国以經常的、无私的兄弟般的援助。苏联許多高等学校还給波蘭培养了許多未来的紡織專家。

毫无疑问，波蘭紡織工作者，定会在新的五年計劃（1956—1960年）期間在扩大各种紡織品的生产方面取得更多的輝煌成就。

（姜同义节譯自苏联“紡織工业”

1956年第8期）

## 中国紡織啟事

为了响应中央增产节约的号召，节约紙張，本刊自本期起已削減篇幅，版面也已同时加寬，每冊售价由0.3元改为0.22元。今后本刊將努力提高質量，更好地滿足讀者的需要，希望广大讀者对我们多加鞭策，經常向我們提出批評与建議；同时我們也欢迎广大讀者踊跃为本刊写稿，使本刊的內容更充实、更生动。

## 新書介紹

### 机台产量与停車計算自动化

П.И.基尔兴著 顧时希 張善道譯 0.59元

本書在使紡織工作人員熟悉机器生产量計算出停車時間計算的自动化。書中除討論那些裝在机械上看管人員可以直接查明生产量和停車時間計算器以外，还敍述一些能把記錄傳达到远处，以便集中計算的技术方法。

对于电气自动測量术和远距离測量术适于計算要求的，書中曾特加注意。

对于一些通用的而在大多数紡織机械上可采用的計算器，还有在紡織机、織机和染整机所用的計算器，也會注意敍及。除引用紡織工业中自动化計算的資料外，書中还敍述其他工业部門所采用的而紡織厂也可以应用的計算方法和計算器。

发行对象：本書可供工程技术人员及技术工人应用，对紡織工业中致力于自动計算技术改进工作的創造发明者和合理化建議者提供研究上的便利。

### 改进工艺过程及降低細紗断头率的措施 Б.М.符拉吉米罗夫著 叶奕梁 徐朴譯 0.13元

新的紡紗技术，包括：混棉机组，大卷裝的單程式清棉机，大牽伸并条机、粗紗机以及鋼領直徑48~52毫米的細紗机。新技术的特点是把清棉机联合起来，以及由于在并条机、粗紗机、細紗机上应用了大牽伸而縮減了并合数和工序过程，但这也使混棉和均棉的工序上发生了容易产生的缺陷，苏联紡織界曾进行了精确的觀察，据此拟訂了和有效的貫彻了一系列降低断头率和改善成紗質量的措施，本書即是詳尽地介绍了这些經驗，可供紡織企业紗場工作人員閱讀。

### 棉紡織厂生产活动分析

А.М.李培尔曼著 陈文雅 紀洪天 徐可南譯 1.68元

本書闡述棉紡織工业紡紗織布企业經濟活动分析的任务和方法，許多例子中举出了如何来分析生产計劃的执行情况，原料与设备的利用情况，劳动方面的技术經濟指标，产品成本利潤指标。作者不仅敍述了工业中所用的分析方法，并且提出了自己以折算产品品种为基础的分析方法。

紡織工业出版社出版 · 新华書店发行

中國紡織

(半月刊)

1957年 第7期

4月15日出版

編輯者 中国紡織編輯部  
北京東長安街  
規定出版日期：每月15、30日  
出版者 紡織工业出版社  
上期印出時間：3月30日  
總發行處 邮電部北京邮局  
本期印數：7,870冊  
訂閱處 全国各地邮局  
經售處 全国各地新华書店  
印刷者 財政出版社印刷厂  
北京東郊八王坟  
每期每冊定价：0.22元  
歡迎訂閱